الكفاءة الوطنية

17UY0301-4

صانع الأثاث الخشبي

المستوى 5

رقم التحديث: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة 2017

المقدمة

مُصّنعي الأثاث الخشبي (المستوى 5) لائحة الكفاءة الوطنية لإعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507 ، والتي تم سنها بموجب القانون رقم 5544 بشأن هيئة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) و آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في القطاع التي أعدتها مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA) المعينة من قبل مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وفقًا لأحكام لائحة التأسيس والواجبات وإجراءات العمل والمبادئ من لجان قطاع مؤسسات الكفاءات المهنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 ورقم 26713. تم تقييمها من قبل لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وتمت الموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

صانع الأثاث الخشبي (المستوى5) تم تعديل الكفاءة الوطنية بقرار رئاسة الجمهورية بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

مؤسسة الكفاءات المهنية (MYK)

مدخل

يتم تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية الكفاءة 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 الفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.
f) لا تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على أي مادة تمييز أو تهميش صريح أو ضمني.
g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

17UY0301-5/ وحدة الكفاءة لمُصّنعي الأثاث الخشبي (المستوى 5)

1	**اسم الكفاءة**	**صانع الأثاث الخشبي**
2	**رمز المرجعية**	17UY0301-5
3	**المستوى**	5
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	ISCO 08: 7522 (نجارين الاثاث و العاملين بالاعمال المتعلقة بها)
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2017/05/10
	B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570
8	**الهدف**	هذه الكفاءة لمُصّنعي الأثاث الخشبي (المستوى5) ليتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل: • يتم تحديد الكفاءة والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون. • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • تم إعدادها لتكون مصدراً ومرجعاً لمنهاج التعليم ومؤسسات الإعلام والامتحانات.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
	12UMS0262-5: صانع الاثاث الخشبي (المستوى 5)	
10	**شرط / شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
	-	
11	**بنية الكفاءة**	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	A1/17UY0301-5: منظمة الصحة والسلامة المهنية ، حماية البيئة والعمل A2/17UY0301-5: تخطيط المشاريع وإدارة العمليات A3/17UY0301-5: تصنيع الاثاث الخشبي A4/17UY0301-5 : تعبئة وتغليف و اصلاح الاثاث الخشبي	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	-	
	11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و نتائج التعليمية الإضافية	
	في شهادة مهنة تصنيع الأثاث الخشبي (المستوى 5)، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في وحدات الكفاءة A1، A2، A3 و A4	
12	**القياس والتقييم**	
	يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لتصنيع الأثاث الخشبي (المستوى 5) للاختبارات المحددة في الوحدات. يجب أن يكون المرشحون ناجحين في الاختبارات المحددة في الوحدات من أجل الحصول على شهادة الكفاءة المهنية. يمكن إجراء الامتحانات في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو يمكن إجراؤها معًا. 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 سنوات
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**طريقة القياس** **- التقييم المتبعة في تجديد المستندات**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة أدناه: a) يتم إبراز وثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل ، فاتورة، السيرة المهنية، إلخ) تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس سنوات. b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها. يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمس سنوات جديدة.
16	**الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة**	مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA)
17	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم**	لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية لـمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 –2017/05/10

A1/17UY0301-5: وحدة كفاءة منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل
2	**رمز المرجعية**	A1/17UY0301-5
3	**المستوى**	5
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2017/05/10
	B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570
6	**المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
12UMS0262-5: صانع الاثاث الخشبي (المستوى 5)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يقوم بشرح ما يجب الاخذ به من احتياطات بشأن الصحة والسلامة و حماية البيئة في مكان العمل.</u>

مقاييس النجاح:

1:1 يشرح الأخطار في منطقة العمل وتدابير السلامة والأمان التي يجب اتخاذها.

1:2:يشرح التدابير التي يجب اتخاذها والتصرفات التي يجب اتباعها في الحالات الطارئة.

1.3: تشرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في بيئة العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): تشرح أنشطة التطوير المهني التي تزيد الإنتاجية في تنظيم العمل وعمليات التصنيع.</u>

مقاييس النجاح:

2.1: القيام بشرح قواعد تنظيم الأعمال وحفظ السجلات في عمليات الإنتاج.

2.2: القيام بشرح إجراءات تحسين عمليات الإنتاج وضمان الكفاءة.

2.3: توضيح مساهمة الأنشطة في التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.

8	**القياس والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة A1 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A1-2. في الاختبار النظري يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع ما لا يقل عن عشرين (20) سؤالًا مع اربع 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. في الاختبار يتم إعطاء المرشحين 1-2 دقيقة لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 70 % على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

يتم تحديد تعبيرات المهارة والكفاءة المعرفة لوحدة A1 في قوائم مراجعة المهارات والنشاط للوحدات A2، A3 وA4 ، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.

8 c) 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	**المؤسسة / المؤسسات المُطورة لوحدة الكفاءة**	مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA)
10	**الجهة المعنية بالتحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية لـمؤسسة 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. منظمة العمل في عمليات صناعة الأثاث الخشبي.
2. الجودة في عمليات صناعة الأثاث الخشبي.
3. حماية البيئة في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي.
4. سلامة وأمان العمل في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي.
5. التطور المهني في صناعة الأثاث الخشبي.
6. الإنتاجية في صناعة الأثاث الخشبي.

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح	اداة التقييم
BG.1	على حسب المخاطر يتم تمييز معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب استخدامها	A.1.2, A.1.4	1.1	T1
BG.2	يشرح أسباب وجوب الاحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	A.1.3	1.1	T1
BG.3	يشرح الإخطارات التي توجه والتي يجب عملها في منطقة العمل على حسب المخاطر في الساحة	A.1.1, A.2.1, A.2.5, A.2.7, A.2.8	1.1	T1
BG.4	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	A.2.2, A.2.6, A.3.1	1.1	T1
BG.5	يشرح تقنيات الاستجابة للحرائق منخفضة الكثافة التي بدأت حديثًا.	A.2.4	1.1	T1
BG.6	يشرح السلوك والتدابير الواجب اتخاذها وفقًا لخطة عمل الطوارئ.	A.3.2, A.3.3	1.2	T1
BG.7	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل وفق القواعد القانونية.	A.3.2, A.3.3	1.2	T1
BG.8	التمييز بين المخاطر البيئية التي ستؤثر على الإنتاج في بيئات العمل.	B.1.1	1.3	T1
BG.9	القيام بشرح شروط تخزين المواد المعيوبة والمواد المهملة الناتجة اثناء عمليات التصنيع.	B.2.1	1.3	T1
BG.10	يشرح إدارة تصنيف المخلفات التي تتشكل أثناء عملية الإنتاج.	B.1.2, B.1.3	1.3	T1

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح	اداة التقييم
BG.11	يشرح مخلفات إعادة التدوير والتي تتشكل أثناء عملية الإنتاج.	B.1.2, B.1.3	1.3	T1
BG.12	القيام بشرح المعلومات التي يجب نقلها أثناء تسليم واستلام المناوبة اثناء عملية التصنيع وهي (التغييرات في خطة الإنتاج ، مقدار المواد اللازمة لعملية الإنتاج، مقدار الإنتاج الذي تم أثناء الوردية، حالات التأخير التي يسببها عطل فني في النظام أو الآلات).	F.2.1, F.2.2, F.2.4	2.1	T1
BG.13	القيام بشرح طريقة تنظيم منطقة العمل من أجل استمراريته بشكل سليم دون انقطاع.	E.2.1, E.2.2	2.1	T1
BG.14	تمييز العاملين في الإنتاج ودورهم في مراحل إنتاج الأثاث الخشبي.	F.2.3, F.3.4	2.1	T1
BG.15	القيام بشرح عن السجلات والنماذج التي يجب الاحتفاظ بها وفقًا لخصائص ومراحل الأعمال المنجزة أثناء عملية التصنيع.	F.3.5	2.1	T1
BG.16	القيام بشرح محتويات السجلات و النماذج العتمدة اثناء فترة التصنيع.	F.3.5	2.1	T1
BG.17	تشرح ماهية الاستخدام الاقتصادي الفعال لموارد التصنيع.	B.3.1, B.3.2	2.2	T1
BG.18	تشرح ما يتوجب القيام به من أنشطة من أجل التطوير المهني.	J.1.1, J.1.2, J.2.1, J.2.2	2.2	T1
BG.19	تشرح مدى مساهمة التطوير المهني في الجودة والإنتاجية في العمليات التجارية.	J.3.1, J.3.2	2.3	T1

A2/17UY0301-5: وحدة الكفاءة لإدارة المشاريع والعمليات

1	**اسم وحدة الكفاءة**	تخطيط المشاريع وإدارة العمليات
2	**رمز المرجعية**	A2/**12UMS0262-5**
3	**المستوى**	5
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	10.05.2017
	B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
12UMS0262-5: صانع الاثاث الخشبي (المستوى 5)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): العمل على إدارة عملية الانتاج من خلال تطبيق نظام تصنيع الاثاث.</u>

مقاييس النجاح:

1.1: القسام بشرح إجراءات إدارة عملية إنتاج الأثاث.
1.2:القيام بإعداد مشروع نظام صناعة الاثاث.
1.3: يُرتب مكان العمل وفقًا لمخطط عملية صناعة الأثاث.
1.4: تحديد المواد والآلات والأدوات المستخدمة في عملية تصنيع الاثاث.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح:

2.1: ضمان تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.
3.2: ضمان تطبيق أساليب العمل الآمن والسلامة الشخصية في مكان العمل.

8	**القياس والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1): A2 يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A2-2. في الاختبار النظري يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع ما لا يقل عن عشرين (20) سؤالًا مع اربع 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. في الاختبار يتم إعطاء المرشحين 1-2 دقيقة لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 70 % على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق A2-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة A2 وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق A2-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة 70 % 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 أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق A2-2) باختبار قائم على الأداء.

8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة ، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. 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**	مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA)
10	**الجهة المعنية بالتحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية لـمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 – 2017/05/10

ملحقات وحدة الكفاءة

ملحق [A2]-1: المعلومات الموصى بها بما يخص التدريب للحُظيّ بوحدة الكفاءة

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

1. حماية البيئة في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي.
2. مشروع نظام إنتاج الأثاث الخشبي.
3. إدارة عملية إنتاج الأثاث الخشبي.
4. سلامة وأمان العمل في مناطق العمل وعمليات انتاج الأثاث الخشبي.
5. ترتيب مكان إنتاج الأثاث الخشبي.
6. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في صناعة الاثاث الخشبي.
7. الحفاظ على المعدات اثناء انتاج الاثاث الخشبي.

ملحق [A2]-2: قائمة مرجعية تُستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.1	شرح قواعد انضباط الأعمال المطبقة في المؤسسة.	F.3.1	1.1	T1
BG.2	القيام بشرح إجراءات العمل في الأماكن الضيقة.	F.2.5	1.1	T1
BG.3	يشرح طرق تعليم وتحفيز الموظفين.	F.3.2, F.3.3	1.1	T1
BG.4	يقوم بشرح الطرق والتقنيات المطبقة في عملية الإنتاج.	F.4.1	1.1	T1
BG.5	يشرح نطاقات التفاوت التي يجب أن تكون عليها كمية الإنتاج.	F.4.2	1.1	T1
BG.6	القيام بشرح محتوى تقرير الإنتاج اليومي حسب خصائص ومراحل الأعمال.	F.3.5	1.1	T1
BG.7	شرح المواد والمستودعات الوسيطة وخطط مخزون المنتجات.	E.2.1, F.4.3	1.1	T1
BG.8	التمييز بين العناصر التي تحدد أداء العاملين في مراحل الإنتاج.	F.4.4	1.1	T1
BG.9	القيام بشرح طريقة الإبلاغ عن البيانات في دراسة العمل التي تم تجميعها من خلال تطبيق أساليب الدراسة وقياس العمل.	F.3.5, F.4.5	1.1	T1

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.10	القيام بتحليل نظام البناء وفقًا لخصائص الأثاث الخشبي المصمم.	D.1.1	1.2	T1
BG.11	القيام بشرح المواد المطلوبة لبناء الأثاث الذي تم تحليل نظام بنائه.	D.1.1	1.2	T1
BG.12	القيام بتجهيز خطط لقطع المواد المطلوبة وفقا لأبعادها مراعيا لعدم القيام بهدر قسم كبير.	D.2.1, D.2.2	1.2	T1
BG.13	شرح طريقة إعداد تحليل التكلفة والتكلفة باستخدام فواتير المواد.	D.2.3	1.2	T1
BG.14	القيام بشرح خطوات إنشاء مخطط عملية الإنتاج وفقًا لخصائص الأثاث المراد إنتاجه.	F.1.1, F.1.4	1.3	T1
BG.15	القيام بذكر الأعمال والعمليات اللازمة لإنتاج الأثاث بالجملة.	F.1.1, F.1.4	1.3	T1
BG.16	يشرح خطوات إعداد خطة تخطيط الماكينة وفقًا لخصائص الأثاث المراد إنتاجه.	F.1.3, F.1.4, A.2.3	1.3	T1
BG.17	القيام بشرح أهمية الترتيب والنظافة في منطقة إنتاج الأثاث.	E.2.2, E.2.3, F.2.5, A.2.3	1.3	T1
BG.18	القيام بشرح طريقة تحديد الآلات والأدوات التي سيتم استخدامها وفقًا لمخطط عملية الإنتاج.	F.1.2	1.4	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	القيام بإعداد مشروع نظام إنتاج الأثاث الخشبي بمبادئ الرسم الفني باستخدام تقنيات يدوية (يدوية) أو الحاسوب.	D.1.2	1.2	P1
BY.2*	القيام بصنع رسومات نموذجية بحجم 1/1 وخطط قوالب للمواد وعناصر المنتج التي تتطلب قطعًا منحنيًا (منحنيًا).	D.1.3	1.2	P1
BY.3	القيام بتنفيذ عمليات إنشاء العلامات و ادارة الإنتاج بمساعدة الحاسوب .	D.1.3	1.2	P1
BY.4	القيام بالتحقق من ملاءمة النماذج والقوالب المعدة حسب المشروع.	D.2.4	1.2	P1
BY.5*	القيام بتجهيز خطط لقطع المواد المطلوبة وفقا لأبعادها مراعيا لعدم القيام بهدر قسم كبير.	D.2.1, D.2.2	1.2	P1
BY.6	القيام بإجراء تحليل التكلفة - المصاريف باستخدام قوائم المواد.	D.2.3	1.2	P1
BY.7	القيام بإنشاء مخطط لعملية الإنتاج وفقًا لخصائص الأثاث المراد إنتاجه.	F.1.1, F.1.4	1.3	P1
BY.8	يرتب الماكينات كمواقع وفقًا لخطة تخطيط الماكينات.	F.1.3,	1.3	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		F.1.4, A.2.3		
BY.9	القيام بمراقبة الضوء والضوضاء وانبعاث الغبار والأنثروبومترية (القيم البشرية) لمنطقة العمل لإبقائها ضمن نطاق التفاوت المحدد.	F.2.5	1.3	P1
BY.10	القيام بمراقبة نظافة الآلات و الادوات ومنطقة العمل.	F.2.5, A.2.3	1.3	P1
BY.11*	القيام بتحديد الآلات والأدوات التي سيتم استخدامها وفقًا لمخطط عملية الإنتاج.	F.1.2	1.4	P1
BY.12*	القيام بتحديد المواد التي سيتم استخدامها وفقًا لمخطط عملية الإنتاج.	F.1.3	1.4	P1
BY.13*	التأكد من جمع النفايات القابلة لإعادة التدوير في مناطق منفصلة.	B.2.1	2.1	P1
BY.14*	يقوم بجمع النفايات الخطرة في مناطق منفصلة.	B.2.1	2.1	P1
BY.15*	التحقق مما اذا كانت فلاتر الغبار والغاز تعمل.	B.1.3	2.1	P1
BY.16*	اختيار و استخدام معدات الحماية الشخصية حسب متطلبات الوظيفة.	A.1.2	2.2	P1
BY.17*	ضمان ان يتم استخدام معدات الحماية الشخصية من قبل الموظفين الذين يديرهم أثناء عملية الانتاج.	A.1.2, B.2.2	2.2	P1
BY.18*	التأكد من عمل الموظفين وفقًا لتعليمات العمل الآمن في مكان العمل.	A.2.1	2.2	P1
BY.19*	اتخاذ الاحتياطات ضد المخاطر في بيئة العمل.	A.2.1	2.2	P1
BY.20*	التأكد من ازالة اي مسبب للمخاطر في مكان العمل مثل ما يسبب الانزلاق والتعثر والسقوط.	E.3.2	2.1	P1
BY.21*	ضمان الحفاظ على الأدوات والمعدات التي من شأنها إعاقة الموظفين في بيئة العمل مرتبة.	E.3.1	2.1	P1
BY.22*	القيام بالاحتفاظ بسجل للأحداث الوشيكة التي تمت مواجهتها أثناء عملية العمل وينقلها إلى الأشخاص المعنيين.	A.2.3	2.2	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

A3/17UY0301-5 وحدة الكفاءة في تصنيع الاثاث الخشبي

1	اسم وحدة الكفاءة	صناعة الاثاث الخشبي
2	رمز المرجعية	17UY0301-5/A3
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	A) تاريخ النشر	2017/05/10
	B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570
6	المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
	12UMS0262-5: صانع الاثاث الخشبي (المستوى 5)	
7	النتائج التعليمية	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يقوم بصناعة الاثاث الخشبي.</u>

مقاييس النجاح:

1.1: التحقق من ملاءمة المواد التي ستُستخدم في إنتاج الأثاث ، و من قابلية تشغيل الآلات والأدوات.
.1.2: تقوم بتصنيع الأثاث الصلب
1.3:القيام بتحضير الطلاء ذو الطبقة الواحدة.
1.4: القيام بتحضير الطلاء ذو المواد المضافة.
1.5: القيام بتجهيز الطلاء للزخارف /و الرسوم الهندسية.
1.6: القيام بتصنيع الأثاث الخشبي المكسو بالقشرة الخشبية.
1.7: تقوم شركة Yongalam بتصنيع الأثاث الخشبي من صفائح (MDF) وألواح (MDF) المطلية باللاكيه.
1.8: القيام بصناعة الاثاث بإستخدام الخشب الصلب.
1.9: القيام بتنظيف المكان و الآلات و المعدات المستخدمة.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): التأكد من الحفاظ على جودة الاثاث الخشبي خلال الانتاج.</u>

مقاييس النجاح:

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2:التاكد من المحافظة على الجودة في الاعمال المشغولة.
2.3: تطبيق الإجراءات اللازمة لإزالة الأخطاء والعيوب اثناء عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة فى عملية الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح:

3.1: ضمان تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.
3.2:ضمان تطبيق أساليب العمل الآمن والسلامة الشخصية في مكان العمل.

8	القياس والتقييم

8 a) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة A3 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A3-2. في الاختبار النظري يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع ما لا يقل عن خمسة عشر (15) سؤالًا و اربع خيارات الاختيار من متعدد ، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. في الاختبار يتم إعطاء المرشحين 1-2 دقيقة لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 70% على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق A3-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة A3 وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق A3-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة 70% 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 عبارات المهارات والكفاءات (الملحق A3-2) باختبار قائم على الأداء.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة ، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. 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**	مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA)
10	**الجهة المعنية بالتحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية لـمؤسسة الكفاءة المنهية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 – 2017/05/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A3]-1: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

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

1. تغليف الأخشاب بالقشور.
2. القيام بتصنيع الأثاث الخشبي المكسو بالقشرة الخشبية.
3. تركيب الاثاث الخشبي.
4. حماية البيئة في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي.
5. سلامة وأمان العمل في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي.
6. الاخطاء العيوب اثناء تصنيع الاثاث الخشبي.
7. الجودة في عمليات صناعة الأثاث الخشبي.
8. الحفاظ على المعدات اثناء تصنيع الاثاث الخشبي.
9. إصلاح الاثاث الخشبي.
10. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في صناعة الاثاث الخشبي.
11. صناعة الاثاث الصلب.
12. 1.9:صناعة الاثاث بإستخدام الخشب الصلب.
13. 1.8: تقوم شركة Yongalam بتصنيع الأثاث الخشبي من صفائح (MDF) وألواح (MDF) المطلية باللاكيه.

الملحق [A3]-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح	اداة التقييم
BG.1	شرح طرق التكديس (الأفقية والعمودية وما شابهها) للأخشاب القادمة للتصنيع.	E.1.1	1.1	T1
BG.2	شرح طرق قياس رطوبة الأخشاب.	E.1.1	1.1	T1
BG.3	القيام بتحديد حجم وكمية الخشب الصلب والمواد من الألواح الخشبية والطلاء والمثبتات والملحقات والمواد اللاصقة التي سيتم استخدامها في الانتاج.	E.1.2	1.1	T1
BG.4	القيام بشرح المتغيرات في الآلة (سرعة القطع ومعدل التغذية وعمق المعالجة وما شابه ذلك) التي تحتاج إلى تعديل في الآلات المستخدمة في عمليات مثل معالجة المواد لاستخدامها في التصنيع والتجميع المسبق لأجزاء المنتج.	E.1.4	1.1	T1
BG.5	القيام بشرح الادوات (العناصر المتحركة والقواطع وما شابهها) التي تحتاج إلى تغيير في الآلات المستخدمة في العمليات مثل معالجة المواد لاستخدامها في التصنيع والتجميع المسبق لأجزاء المنتج.	E.1.4	1.1	T1
BG.6	يتم تحديد نوع الصنفرة و/ أو الصنفرة التي سيتم استخدامها حسب نوع الخشب وخاصية سطحه.	G.1.7	1.2	T1
BG.8	شرح طرق الاستخدام وظروف التخزين للمواد المستخدمة في عملية التصنيع التي قد تضر بالصحة والسلامة المهنية.	E.3.3	1.9	T1
BG.9	تمييز العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة صناعة الأثاث الخشبي.	C.1.1	2.1	T1
BG.10	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	2.1	T1
BG.11	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1	2.1	T1
BG.12	شرح الاخطاء الواقعة اثناء الانتاج.	C.4.1	2.3	T1
BG.13	شرح اسباب الاخطاء التي تحصل.	C.4.1	2.3	T1
BG.14	يشرح الإجراءات الخاطئة و طرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.2	2.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	أكوام الأخشاب الواردة للتصنيع.	E.1.1	1.1	P1
BY.2*	القيام بقياس رطوبة الأخشاب من خلال طرق الخبرة الاحترافية (التحكم في درجة الحرارة ، والالتصاق بنشارة	E.1.1	1.1	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
	الخشب ، والصوت، والوزن، وما إلى ذلك) أو أدوات قياس الرطوبة.			
BY.3	القيام بتجهيز الخشب الصلب ومواد الألواح الخشبية والطلاء والمثبتات والملحقات والمواد اللاصقة لاستخدامها في التصنيع من خلال النظر في الكمية والجودة والأبعاد والتعليمات.	E.1.2	1.1	P1
BY.4	تجهيز القالب و قطع النموذج للاستخدام في مكان العمل.	E.1.3	1.1	P1
BY.5*	ضبط إعدادات الآلات لاستخدامها في التصنيع (ضبط واقي العداد، تعديل القاطع، تعديل منقلة القياس، تعديل الدوران/ السرعة).	E.1.4	1.1	P1
BY.6	وفقًا لخطة إنتاج المواد المراد قطعها ، يتم قياسها وفقًا لأداة القياس الخاصة (90 درجة ، القطع المتحركة، الاطوال، و ما الى ذلك).	E.1.5	1.1	P1
BY.7	القيام بوضع الاشارات اللازمة للعملية التالية باستخدام الأدوات والمواد المناسبة (أقلام الرصاص ، الدبابيس ، إلخ).	E.1.5	1.1	P1
BY.8	القيام بتحديد الأدوات اليدوية الأساسية المطلوبة للأنشطة التي يتعين القيام بها.	E.1.6	1.1	P1
BY.9*	ضبط اعدادات الآلات و المعدات و الادوات التي ستستخدم في العمل بشكل آمن.	E.1.7	1.1	P1
BY.10*	بالنسبة للأجزاء المنحنية، يتم رسم النموذج على سطح الخشب، باستثناء العيوب المرئية.	G.1.1	1.2	P1
BY.11	وفقًا لقائمة القطع و يقوم بعمل قطع تقريبي للخشب، مع مراعاة العيوب.	G.1.2	1.2	P1
BY.12	صناعة قطع من الخشب.	G.1.3	1.2	P1
BY.13	القيام بأعمال الوصل للقطع المثقوبة (الاسطح و القطع المفرغة)	G.1.3	1.2	P1
BY.14	جعل القطعة المنشورة (المنشورة) بالسماكة والعرض المطلوبين.	G.1.3	1.2	P1
BY.15*	قطع الأجزاء المنحنية (المنحنية) وفقًا للقالب من خلال إعطاء تفاوت في التنظيف.	G.1.4	1.2	P1
BY.16	القيام بإحضار الأجزاء المنحنية (المنحنية) إلى الشكل المناسب للمشروع عن طريق تخطيطها بقالب (بآلة طحن أفقية).	G.1.5	1.2	P1
BY.17	القيام بقص القطع الطولية والعرضية	G.1.6	1.2	P1
BY.18	فتح ثقب بالقالب الخشبي (للسدادة)	G.1.6	1.2	P1
BY.19	يعمل على تجميع القطع	G.1.6	1.2	P1
BY.20*	القيام بالصنفرة و تسوية الاسطح بحسب نوع الخشب.	G.1.7	1.2	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.21	القيام بالصنفرة لقطع المنتج.	G.1.7	1.2	P1
BY.22	القيام بتطبيق العرض والطول والسمك على العناصر ذات الاطار.	G.1.8	1.2	P1
BY.23	يفتح ملف تعريف (نماذج).	G.1.8	1.2	P1
BY.24	القيام بتركيب القطع بحسب تقنية التركيب المناسبة.	G.1.8	1.2	P1
BY.25	القيام بالتنظيف فيما بعد عملية التركيب	G.1.8	1.2	P1
BY.26	تصنيف القطع (بوضع علامات) و تجهيزها للتركيب	G.1.9	1.2	P1
BY.27	القيام بالتجميع المسبق لقطع الإطار وفقًا للمشروع.	G.1.10	1.2	P1
BY.28*	القيام بالتأكد من تركيب القطع المجمّعة	G.1.11	1.2	P1
BY.29	ارسال قطع الأثاث الصلب المفككة إلى الوحدة المسئولة من اجل تسوية الاسطح.	G.1.12	1.2	P1
BY.30	يقطع الغلاف أكثر من طول الطاولة بحوالي 2 سم ويكون خط قطع البالة / الحزمة عموديًا تمامًا على طول القشرة.	G.2.1	1.3	P1
BY.31	يتم قطع عرض الغلاف بحوالي 2 سم أكثر من عرض الطاولة ويكون خط قطع البالة / الحزمة موازيًا تمامًا لطولها.	G.2.2	1.3	P1
BY.32*	القيام بلصق الشريط في اتجاه العرض عند رؤوس القشرة لمنع تمزق الأطراف.	G.2.3	1.3	P1
BY.33	تقوم بتسمية الأغلفة المحضرة عن طريق تكديسها عن طريق فصلها من حيث حالة بطانة الوجه ونوعها وحجمها.	G.2.4	1.3	P1
BY.34	يقطع الغلاف أكثر من طول الطاولة بحوالي 2 سم ويكون خط قطع البالة / الحزمة عموديًا تمامًا على طول القشرة.	G.3.1	1.4	P1
BY.35	القيام بعملية القطع / اللف على الوجهين بطريقة لا تعيق وحدة نمط القشرة / البالة / الحزمة في رقم سيوفر عرض الطاولة من خلال التقاء جنبًا إلى جنب، وخط القطع هو بالضبط بالتوازي مع طول الرصيف.	G.3.2	1.4	P1
BY.36*	بالنسبة للأسطح المزخرفة المتماثلة، فإنه يضيف عددًا كافيًا من الشقق وعكس الجانب جنبًا إلى جنب ، وعلى الأسطح غير المتماثلة المنقوشة ، يتم جلب عدد كافٍ من الشقق جنبًا إلى جنب وإضافة عرض وطول الطلاء بحيث يكون هناك لا فجوة بينهما.	G.3.3	1.4	P1
BY.37*	القيام بلصق الشريط في اتجاه العرض عند رؤوس القشرة لمنع تمزق الأطراف.	G.3.4	1.4	P1
BY.38	تقوم بتسمية الأغلفة المحضرة عن طريق تكديسها عن طريق فصلها من حيث حالة بطانة الوجه ونوعها وحجمها.	G.3.5	1.4	P1
BY.39	تقطع الغلافات بالشكل و الأبعاد المنصوص عليها في المشروع خطيًا.	G.4.1	1.5	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.40	يتم لصق الاغلفة بالشريط اللاصق عن طريق وضع الملازم بينهم لإعطاء الشكل تكاملية.	G.4.2	1.5	P1
BY.41*	القيام بلصق الشريط في اتجاه العرض عند رؤوس القشرة لمنع تمزق الأطراف.	G.4.3	1.5	P1
BY.42	تقوم بتسمية الأغلفة المحضرة عن طريق تكديسها عن طريق فصلها من حيث حالة بطانة الوجه ونوعها وحجمها.	G.4.4	1.5	P1
BY.43	قبل/بعد بخ الطلاء على الطاولات، والذي سيتم باستخدام الأدوات و المعدات المناسبة، يتم فتح مناطق القطع وفقًا للمشروع ويتم تثبيتها الغراء.	G.4.5	1.5	P1
BY.44	القيام بتثبيت الشرائح الخشبية التي يتم وضع الغراء عليها و تثبيتها في مكانها.	G.4.5	1.5	P1
BY.45	القيام بتجهيز قائمة القطع الجاهزة بحسب الاحجام المحددة في قائمة المشروع و التقيد بها.	G.5.1	1.6	P1
BY.46	قطع الأجزاء المنحنية وفقًا للقالب من خلال إعطاء تفاوت في التنظيف.	G.5.2	1.6	P1
BY.47	القيام بعمليات صنفرة الحواف والأسطح عن طريق فتح جوانب الحافة والسطح لطاولات الأغشية (القشور) ذات السطح و/ أو الحواف المحددة.	G.5.3	1.6	P1
BY.48	و من ثم يتم لصقها على الحواف الصلبة على الطاولات ذات الحواف الصلبة.	G.5.4	1.6	P1
BY.49	القيام بعمل الصنفرة للطاولات لتسوية اسطحتها	G.5.5	1.6	P1
BY.50	القيام بوضع الغراء على الطاولات بحسب توصيات الشركة الصانعة له.	G.5.6	1.6	P1
BY.51	يتم لصق الالواح الخشبية (القشور)السطحية للجداول باستخدام نظام الضغط في الأماكن المناسبة من الطاولة.	G.5.7	1.6	P1
BY.52*	ان يوحد الطول و العرض للطاولات التي على وشك الانتهاء	G.5.8	1.6	P1
BY.53	القيام بتجميع الأجزاء المنحنية بالشكل المناسب للمشروع باستخدام قالب.	G.5.9	1.6	P1
BY.54	القيام بلصق الحواف ببعضها لإزالة الزيادات و تنظيفها.	G.5.10	1.6	P1
BY.55	القيام بفتح الملفات الشخصية وفقًا للمشروع لفتح الصواني ذات الجوانب الصلبة والملفات الجانبية.	G.5.11	1.6	P1
BY.56	حفر الثقوب يتناسب لخطة الفتحة.	G.5.12	1.6	P1
BY.57	القيام بالتجميع المسبق لقطع الإطار وفقًا للمشروع.	G.5.13	1.6	P1
BY.58	القيام بصقل الحواف والسطح للطاولات باستخدام نظام الصقل والصنفرة المناسب.	G.5.14	1.6	P1
BY.59	القيام بوضع علامات على الطاولات و تصنيفها لتكون جاهزة للتركيب	G.5.15	1.6	P1
BY.60	يعمل على إصلاح المشكلات عن طريق تجميع وحدة التحكم لألواح الأثاث المفكك.	G.5.16	1.6	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.61	ارسال الالواح المفكك طاولات الأثاث إلى للقيام بتسوية السطح العلوي.	G.5.17	1.6	P1
BY.62	القيام بتجهيز قائمة القطع الجاهزة بحسب الاحجام المحددة في قائمة المشروع و التقيد بها.	G.6.1	1.7	P1
BY.63	قطع الأجزاء المنحنية وفقًا للقالب من خلال إعطاء تفاوت في التنظيف.	G.6.2	1.7	P1
BY.64	القيام بتنظيف الطاولات المنحنية المقتطعة بما يتناسب مع نموذج قوالب ووضعها في شكل مناسب للمشروع.	G.6.3	1.7	P1
BY.65	القيام بتنظيف القسم الزائد عن طريق لصق أغطية/رقائق الحواف لتسوية الفائض.	G.6.4	1.7	P1
BY.66	حفر الثقوب يتناسب لخطة الفتحة.	G.6.5	1.7	P1
BY.67	القيام بوضع علامات على الطاولات و تصنيفها لتكون جاهزة للتركيب	G.6.6	1.7	P1
BY.68*	في حالة استخدام مقاطع الإطار الجاهزة يجب القيام بالتجميع المسبق لقطع بناء الإطار وفقًا للمشروع عن طريق قطع طول شبكة الأنف المائل.	G.6.7	1.7	P1
BY.69	يعمل على إصلاح المشكلات عن طريق تجميع وحدة التحكم لألواح الأثاث المفكك.	G.6.8	1.7	P1
BY.70	القيام بإرسال الجداول إلى المعالجة السطحية.	G.6.9	1.7	P1
BY.71*	القيام بتسوية ابعاد الطاولات بما يتناسب مع قائمة القطع المقتطعة.	G.7.1	1.8	P1
BY.72	قطع الأجزاء المنحنية وفقًا لقالب الطاولات من خلال إعطاء تفاوت في التنظيف.	G.7.2	1.8	P1
BY.73	القيام بتنظيف الطاولات المنحنية المقتطعة بما يتناسب مع نموذج قوالب ووضعها في شكل مناسب للمشروع.	G.7.3	1.8	P1
BY.74*	حفر الثقوب يتناسب لخطة الفتحة.	G.7.4	1.8	P1
BY.75	ان يتم فتح مكان لحديد التثبيت بما يتوافق مع المشروع للطاولات التي يجب الفتح لها.	G.7.5	1.8	P1
BY.76	القيام بوضع علامات على الطاولات و تصنيفها لتكون جاهزة للتركيب.	G.7.6	1.8	P1
BY.77	القيام بالتجميع المسبق لقطع الإطار وفقًا للمشروع.	G.7.7	1.8	P1
BY.78	يعمل على إصلاح المشكلات عن طريق تجميع وحدة التحكم لألواح الأثاث المفكك.	G.7.8	1.8	P1
BY.79	القيام بإرسال الطاولات الجاهزة للقيام بأعمال التسوية السطحية.	G.7.9	1.8	P1
BY.80	التأكد أن يتم تنظيف الآلات والأدوات المستخدمة بعد نهاية العمل و وضع الادوات المتحركة في أماكنها.	E.3.1	1.9	P1
BY.81*	يتم تنظيف منطقة العمل وترتيبها بما يتوافق مع ظروف الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.9	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.82*	إنه يضمن تخزين المواد التي قد تشكل خطرًا متعلقًا بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب في أماكن مخصصة من خلال توخي العناية الواجبة أثناء استخدامها.	E.3.3	1.9	P1
BY.83	ابلاغ المشرف عند انجاز العمل.	E.3.4	1.9	P1
BY.84	يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقًا للتفاوتات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	2.1	P1
BY.85	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء الانتاج.	C.2.2	2.1	P1
BY.86*	القيام بالتأكد من أن يكون العمل المنجز في عملية الانتاج ضمن شروط الجودة المطلوبة.	C.3.1, C.3.2	2.2	P1
BY.87	القيام بفحص مدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	2.2	P1
BY.88	الاحتفاظ بسجلات القيود التي انجزها.	C.3.3	2.2	P1
BY.89	تثبيت الاخطاء في المنتج التالف.	C.4.1	2.3	P1
BY.90	القيام بإزالة الاخطاء المكتشفة.	C.4.2	2.3	P1
BY.91	الاحتفاظ بتقارير اكتشاف الأخطاء واسترداد الأخطاء وإعادة توجيهها إلى الأطراف ذات الصلة.	C.4.3, C.2.3	2.3	P1
BY.92*	التأكد من جمع النفايات القابلة لإعادة التدوير في مناطق منفصلة.	B.2.1	3.1	P1
BY.93*	يقوم بجمع النفايات الخطرة في مناطق منفصلة.	B.2.1	3.1	P1
BY.94*	التحقق مما اذا كانت فلاتر الغبار والغاز تعمل.	B.1.3	3.1	P1
BY.95*	القيام بالتحقق مما إذا كانت اللوحات والعلامات التحذيرية في مكانها.	A.1.3	3.2	P1
BY.96*	اختيار و استخدام معدات الحماية الشخصية حسب متطلبات الوظيفة.	A.1.2	3.2	P1
BY.97*	ضمان ان يتم استخدام معدات الحماية الشخصية من قبل الموظفين الذين يديرهم أثناء عملية التصنيع.	A.1.2, B.2.2	3.2	P1
BY.98*	التأكد من عمل الموظفين وفقًا لتعليمات العمل الآمن في مكان العمل.	A.2.1	3.2	P1
BY.99*	اتخاذ الاحتياطات ضد المخاطر في بيئة العمل.	A.2.1	3.2	P1
BY.100*	التأكد من ازالة اي مسبب للمخاطر في مكان العمل مثل ما يسبب الانزلاق والتعثر والسقوط	E.3.2	3.2	P1
BY.101*	ضمان الحفاظ على الأدوات والمعدات التي من شأنها إعاقة الموظفين في بيئة العمل مرتبة.	E.3.1	3.2	P1
BY.102*	القيام بالاحتفاظ بسجل للأحداث الوشيكة التي تمت مواجهتها أثناء عملية العمل وينقلها إلى الأشخاص المعنيين.	A.2.3	3.2	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

A4/17UY0301-5 وحدة الكفاءة الأثاث الخشبي التعبئة والتغليف

1	اسم وحدة الكفاءة	إصلاح الأثاث الخشبي و التعبئة والتغليف
2	رمز المرجعية	17UY0301-5/A4
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	A) تاريخ النشر	2017/05/10
	B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .2020/06/10-1570
6	المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
12UMS0262-5: صانع الاثاث الخشبي (المستوى 5)		
7	النتائج التعليمية	

النتيجة التعليمية الاولى (1): إصلاح الأثاث باستثناء التسويات السطحية.

مقاييس النجاح:

1.1:القيام بإصلاح الأثاث بما يتوافق مع شروط الصحة والسلامة المهنية والجودة.

2.1: القيام باستبدال العناصر الوظيفية للأثاث بما يتوافق مع شروط الصحة والسلامة المهنية والجودة.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بأعمال تركيب الاثاث

مقاييس النجاح:

1.2: صنع تغليف المنتجات المجمعة بما يتوافق مع الصحة والسلامة المهنية.

2.2: صنع تغليف المنتجات المفككة بما يتوافق مع الصحة والسلامة المهنية.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): تنفذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإصلاح والتعبئة.

مقاييس النجاح:

1.3: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

2.3: تطبيق إجراءات العمل الآمن والسلامة الشخصية في منطقة العمل وفقًا للتعليمات.

8	القياس والتقييم

8 a) الامتحان النظري

(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة A4 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق 2-A4. في الاختبار النظري يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع عشرة (10) اسئلة على الأقل مع اربع خيارات متعددة الخيارات ولكل منها درجة متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. في الاختبار يتم إعطاء المرشحين 1-2 دقيقة لكل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 70% على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحا. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل عبارات المعلومات (الملحق 2-A4) المراد قياسها في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) يجري الاختبار القائم على الأداء للوحدة A4 وفقًا لقائمة تدقيق "المهارات والكفاءات" في الملحق 2-A4. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة 70% 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 اختبار جميع عبارات المهارات والكفاءات (الملحق 2-A4) باختبار قائم على الأداء.

8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. 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**	مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA)
10	**الجهة المعنية بالتحقق من وحدة الكفاءة في القطاع**	لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية لـمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 – 2017/05/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A4]-1: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

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

1. تركيب الاثاث الخشبي.
2. إصلاح الاثاث الخشبي.
3. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في إصلاح وتعبئة الأثاث الخشبي.
4. حماية البيئة و اماكن العمل خلال عمليات إصلاح وتغليف الأثاث الخشبي.
5. الصحة والسلامة المهنية اثناء عمليات إصلاح وتغليف الأثاث الخشبي ومناطق العمل.
6. الجودة في إصلاح الأثاث الخشبي وتعبئته.

الملحق [A4]-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة المؤهلات

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح	اداة التقييم
BG.1	القيام بشرح طرق الكشف عن الأضرار في الأثاث.	C.4.1	1.1	T1
BG.2	القيام بشرح اصلاح الاخطاء في الاثاث بحسب نوعها.	C.4.2	1.1	T1
BG.3	تأمين المواد التي سيتم استخدامها حسب الأضرار التي لحقت بالأثاث وطريقة اصلاح التلف	C.4.2	1.1	T1
BG.4	القيام بتحديد الأدوات والمعدات التي يجب استخدامها وفقًا لطريقة إزالة الضرر.	C.4.2	1.1	T1
BG.5	القيام بتحديد العناصر الوظيفية والملحقات التي يجب استخدامها حسب الأضرار التي لحقت بالأثاث.	C.4.2	1.2	T1
BG.6	القيام بتحديد الأدوات والمعدات التي يجب استخدامها وفقًا لطريقة استبدال العناصر الوظيفية.	C.4.2	1.2	T1
BG.7	القيام بشرح عن مواد التعبئة والتغليف والوظائف التي سيتم استخدامها في المنتجات المجمعة.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	2.1	T1
BG.8	القيام بشرح مواد التعبئة والتغليف والوظائف التي سيتم استخدامها في المنتجات المفككة.	H.2.1, H.2.2,	2.2	T1

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح	اداة التقييم
		H.2.3, H.2.4		

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	القيام بتحديد و تحليل الأضرار على الأثاث.	I.1.1	1.1	P1
BY.2	القيام بتنظيف بقايا الغراء القديمة في المفاصل عن طريق فصل العناصر عن بعضها من أجل الكسر والتلف في المفاصل.	I.1.2	1.1	P1
BY.3	القيام بإعادة تشكيل الأجزاء المكسورة من خلال الحفاظ على وفائه للأصل.	I.1.3	1.1	P1
BY.4	القيام باستبدال عناصر الوصل التالفة في الأثاث الصلب المفكك.	I.1.4	1.1	P1
BY.5	يتم إعادة تجميعها عن طريق وضع الغراء على مفاصل الأثاث مع تثبيت الغراء.	I.1.5	1.1	P1
BY.6	القيام بالتنظيف العام للأثاث الذي تم إصلاحه ويرسله إلى وحدة معالجة الأسطح إذا لزم الأمر.	I.1.6	1.1	P1
BY.7	القيام بتحديد وتحليل للعناصر الوظيفية في الأثاث.	I.2.1	1.2	P1
BY.8	ازالة العنصر التالف والقيام بتنظيف البقايا.	I.2.2	1.2	P1
BY.9 *	القيام بإجراء التعديلات اللازمة عن طريق استبدال العنصر الجديد.	I.2.3	1.2	P1
BY.10	القيام بالتفحص بشكل عام للأثاث الذي تم إصلاحه ويرسله إلى وحدة معالجة الأسطح إذا لزم الأمر.	I.2.4	1.2	P1
BY.11	القيام بلف الأثاث بإحكام بمواد التغليف واقية و لصقها بشرائط.	H.1.1	2.1	P1
BY.12	وضع قطع الأثاث/الأثاث في مواد التغليف بالحجم المناسب.	H.1.2	2.1	P1
BY.13	القيام بملأ الفجوات بمواد حشو لمنع الأثاث من التحرك داخل العبوة.	H.1.2	2.1	P1
BY.14	القيام بلصق الملصقات المجهزة مسبقا على العبوات ثم يقوم بتكديسها.	H.1.3	2.1	P1
BY.15	القيام بوضع مواد التغليف المعدة مسبقًا على منضدة التغليف.	H.2.1	2.2	P1
BY.16	القيام بتكديس جميع عناصر الأثاث فوق بعضها البعض عن طريق وضع مادة واقية بينها وفقًا لتعليمات التغليف.	H.2.2	2.2	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.17	القيام بملأ الفجوات بمواد الحشو لمنع عناصر الأثاث المكدسة من التحرك في العبوة.	H.2.2	2.2	P1
BY.18*	القيام بوضع جميع الملحقات ومخطط تجميع الأثاث في العبوة.	H.2.3	2.2	P1
BY.19	القيام بتغليف القطع الجاهزة بلاصق التغليف	H.2.4	2.2	P1
BY.20	القيام بلصق الملصقات المجهزة مسبقا على العبوات ثم يقوم بتكديسها.	H.2.5	2.2	P1
BY.21*	التأكد من جمع النفايات القابلة لإعادة التدوير في مناطق منفصلة.	B.2.1	3.1	P1
BY.22*	يقوم بجمع النفايات الخطرة في مناطق منفصلة.	B.2.1	3.1	P1
BY.23*	التحقق مما اذا كانت فلاتر الغبار والغاز تعمل.	B.1.3	3.1	P1
BY.24*	اختيار و استخدام معدات الحماية الشخصية حسب متطلبات الوظيفة.	A.1.2	3.2	P1
BY.25*	ضمان ان يتم استخدام معدات الحماية الشخصية من قبل الموظفين الذين يديرهم أثناء عملية التصليح و التغليف والتعبئة.	A.1.2, B.2.2	3.2	P1
BY.26*	التأكد من عمل الموظفين وفقًا لتعليمات العمل الآمن في مكان العمل.	A.2.1	3.2	P1
BY.27*	اتخاذ الاحتياطات ضد المخاطر في بيئة العمل.	A.2.1	3.2	P1
BY.28*	التأكد من ازالة اي مسبب للمخاطر في مكان العمل مثل ما يسبب الانزلاق والتعثر والسقوط	E.3.2	3.2	P1
BY.29*	ضمان الحفاظ على الأدوات والمعدات التي من شأنها إعاقة الموظفين في بيئة العمل مرتبة.	E.3.1	3.2	P1
BY.30*	القيام بالاحتفاظ بسجل للأحداث الوشيكة التي تمت مواجهتها أثناء عملية العمل وينقلها إلى الأشخاص المعنيين.	A.2.3	3.2	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/17UY0301-5: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل
A2/17UY0301-5: تخطيط المشاريع وإدارة العمليات
A3/17UY0301-5: تصنيع الاثاث الخشبي
A4/17UY0301-5: تعبئة وتغليف و اصلاح الاثاث الخشبي

ملحق2: المصطلحات والرموز والاختصارات

تغطية الخشب: الواح خشبية رقيقة يتم الحصول عليها بإحدى طرق التقشير والتقطيع (التقطيع) والجز والتي تتفاوت في سمكها من 0.6 إلى 4 مم.

المواد الخشبية: المواد ذات الأساس الخشبي مثل الخشب الصلب وألواح الحبيبات والألواح الليفية والخشب الرقائقي والقشرة ، والمواد الخام منها هي الخشب.

الأثاث الخشبي: جميع أنواع الأثاث المستخدم في الداخل والخارج للجلوس والراحة والأكل والنوم والتخزين والعمل والعرض وهو العنصر المتحرك في البناء المصنوع من خشب الأثاث والمواد الخشبية والتي تظهر وفقًا لطبيعة العمل.

وحدة قياس الأنثروبومترية: الأبعاد القياسية للسلع المنتجة من اجل البشر.

بالة: عدد معين من حزم الالواح الخشبية الرقيقة المتسلسلة المأخوذة من نفس المنشور.

سرعة الامداد: المسافة المقطوعة بواسطة قطعة العمل على طاولة الماكينة في دقيقة واحدة.

تقنيات الحاسوب: التصميم بمساعدة الكمبيوتر والذي يتضمن استخدام أنظمة الكمبيوتر لدعم اكتشاف وتطوير وتحليل وتعديل التصميم الهندسي وكذلك لتخطيط وإدارة ومراقبة عمليات المصنع، سواء بشكل مباشر أو غير مباشر، من خلال مساحة تفاعل الكمبيوتر التي تم إنشاؤها بين موارد الإنتاج لمنشأة التصنيع. جميع التقنيات بما في ذلك أنظمة الإنتاج بمساعدة الكمبيوتر.

مخطط الفتحات: الرسم التخطيطي الذي يوضح القطر والتباعد بين الثقوب على سطح وحواف الجداول.

المواد المستخلصة: المواد القطبية مثل العفص، القشور، الفلافونويد في بنية الشجرة أو المواد غير القطبية مثل التربين، الأحماض الدهنية، أحماض الراتنج، الشمع والكحول.

الانبعاث: تنطلق مخاليط الغاز أو الغاز والجسيمات (الغبار، نشارة الخشب) في الغلاف الجوي.

فيلاتو: الطلاء على شكل شرائط مفردة أو متعددة الألوان وضيقة وطويلة يتم الحصول عليها من مختلف الأخشاب والمعادن والبلاستيك والمواد المماثلة.

طلاء الطحن: الطلاء الناتج عن طريق قطع نصف قطري.

التجويف: العنصر الذي يغلق المساحة المتبقية في إطار عناصر الأثاث ببناء الإطار.

المفصلات/ المفاصل: مزيج من عناصر الإطار الأفقي والرأسي مع منصف في الزوايا.

الغلاف النايلون الهوائي: مواد التعبئة والتغليف مع غلاف فقاعي بالخارج والورق مغطى بالداخل.

البضاعة التالفة: المواد التي فقدت قيمتها لأي سبب وغير صالحة للاستعمال.

İSG: الصحة والسلامة المهنية.

مفك البراغي: الة شد البراغي باليد.

دراسة العمل: هي تقنية تحقق بشكل منهجي في جميع المصادر والعوامل التي تؤثر على حدث أو نشاط معين من حيث الاقتصاد والفعالية من أجل خلق فرص التنمية، والتي تفحص العمل البشري في نطاق واسع وهي عامة. تقنية مستخدمة بشكل خاص لطريقة دراسة وتقنيات دراسة الوقت.

القالب: جهاز يساعد على انتاج أجزاء متطابقة في حدود دقة القياس المطلوبة وفي أقصر وقت ممكن، ويساعد في الحفاظ على استهلاك المواد والقوى العاملة عند الحد الأدنى، ويمكن أن يتم العمل باستخدام أدوات الآلات.

نظام إدارة الجودة: الأدوات والأساليب (الإجراءات) والتدفقات والمسؤوليات والتنظيم الهيكلي الضروري لتحقيق إدارة الجودة.

آلة الصنفرة: آلة الصنفرة المستخدمة لجعل الطاولات متساوية في السماكة من جميع الجوانب.

لاصق الالواح الخشب: الشريط الورقي المستخدم لربط الالواح ببعضها البعض.

آلة تثبيت الالواح الخشبية الرقيقة (القشور): الآلة التي تثبت الالواح التي يتم لفها في اتجاه العرض في آلات قطع الالواح، ببعضها البعض في اتجاه العرض.

آلة قطع الالواح الخشبية الرقيقة (القشور): الآلة التي تقوم بعمل قطع عرضية وطولية من بالات الالواح وفقًا لحجم اللوحة المستخدمة في تحضير القشرة.

معدات الحماية الشخصية (KKD): أي جهاز أو أداة أو مادة مصممة للارتداء أو حملها من قبل الأشخاص من أجل الحماية من واحد أو أكثر من مخاطر الصحة والسلامة.

التأكد من التركيب: الفحص الذي يتم على القطع المركبة من اجل ضمان سلامة التركيب.

طلاء اللكر: الطلاء المغلِّف.

الأثاث الصلب: عناصر متحركة مثل الكراسي والطاولات والمكاتب والمقاعد المصنوعة من الخشب.

شريط التغليف: مادة بلاستيكية مرنة بدرجة كافية لفهم جميع المسافات البادئة على أسطح الطاولة ليتم ضغطها في مكابس غشائية.

التذبذب: التذبذب الدوري للقواطع إلى اليسار واليمين في آلات الصقل والحفر.

التجميع الاولي: تجميع العناصر السفلية لعناصر الأثاث داخل نفسها.

اللوح (الطبلية): القاعدة المستخدمة للنقل مع شاحنات البليت والرافعات الشوكية التي يتم تكديس المواد وقطع العمل المستخدمة في الإنتاج عليها.

الواح الأثاث: قطع الأثاث الصندوق مثل الخزائن وخزائن غرفة المعيشة المصنوعة من الألواح الخشبية والألواح الليفية المطلية بالخشب والراتنج الصناعي والـ PVC والطلاءات المماثلة.

الة الضغط:آلة تعمل هيدروليكيًا أو هوائيًا أو ميكانيكيًا وتُستخدم في لصق المواد معًا.

المخاطر: وهو المزيج الناتج من احتمال وقوع حدث خطير وعواقبه.

النموذج: أداة تستخدم للتصحيح والتحديد والقياس والفحص في غضون القيام بأعمال تصنيع الأثاث ويتغير شكلها حسب العمل الذي تقوم به.

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

الة نقل الطبليات: عربة نقل شوكة هيدروليكية ، يتم التحكم فيها يدويًا واستخدامها لنقل الطبليات.

تخطيط الإنتاج: كنشاط لإدارة الإنتاج ، تحديد المنتج المراد إنتاجه وتحديد متطلبات الأجهزة للإنتاج وجدولة دراسات البرمجة التي ستضمن تكوين المنتجات بالجودة والتكلفة المرغوبة ، في الوقت المطلوب ، في الوقت المناسب وبالكميات المطلوبة.

النصلة: القطعة التي تقوم بفتح ثقب على رؤوس القطع و التي تفتح فتحاً مستطيلة أو مربعة على حواف الجزء المقابل.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

-

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يتواجد بالشخص المُقيّم بواحد على الأقل من الشروط التالية:

- ان يكون لديه ما لا يقل عن عشر سنوات من الخبرة من أولئك الذين لديهم شهادة إتقان في مجال تقنيات الأخشاب و/ أو تصنيع الأثاث.
- ان يكون حاصل على شهادة مدرب رئيسي في مجال تقنيات الأخشاب و/ أو تصنيع الأثاث ولديه خبرة مهنية لا تقل عن ست سنوات.
- ان يكون قد تخرج من أحد الأقسام المتعلقة بالأعمال الخشبية و/ أو إنتاج الأثاث في المدرسة الثانوية المهنية/ المدرسة الثانوية الفنية / المدرسة الثانوية المهنية الصناعية ولديك خبرة لا تقل عن خمس سنوات في تصنيع الأثاث.

- ان يكون قد تخرج من التعليم العالي في مجالات الأثاث والتصميم الداخلي وتصميم ديكور الأثاث ولديه خبرة لا تقل عن خمس سنوات في التصنيع.
- أن يكون مهندسًا ومدرسًا تقنيًا لديه خبرة لا تقل عن ثلاث سنوات في صناعة الاثاث وتخرج من برامج النجارة في كليات الهندسة والتكنولوجيا والتعليم الفني.

يجب توفير التدريب على نظام الكفاءة المهنية و الكفاءة الوطنية للمُقيِّمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عملية القياس والتقييم التي سيتم تعيين الشخص فيها وفق المعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، ايضا يجب ان يتم تدريبهم على القياس والتقييم وضمان الجودة في ذلك.