الكفاءة الوطنية

17UY0300-3

منجد الأثاث

المستوى 3

رقم التحديث: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة 2017

مقدمة

تمت الموافقة من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد أن تم التدقيق من قبل لجنة قطاع شؤون الأشجار (MYK) والورق ومنتجات الورق وتقييم آراء المؤسسات والهيئات المتعلقة بالقطاع، التي تم تحضيرها من قبل وقف دعم التعليم المهني وصغار الصناعيين (MEKSA) التي تم توظيفها من قبل (MYK) حسب لوائح وأحكام وأساسات وأصول وعمل ووظائف لجان قطاع مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) المعلن عنها في الجريدة الرسمية رقم 26713 الصادرة بتاريخ 2007/11/27 واللوائح الخاصة بالمواصفات والمعايير المهنية الوطنية والأحكام الخاصة بإعداد المؤهلات الوطنية المعلن عنها الجريدة الرسمية رقم 29507 الصادرة بتاريخ 2015/10/19 بناءً على القانون المشار إليه بقانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) رقم 5544، الخاص بموضوع الكفاءة الوطنية لمنجد الأثاث (المستوى 3).

تم تعديل منجد الأثاث (المستوى 3) بالقرار الصادر عن مقام رئاسة الكفاءة الوطنية بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

مقدمة

تم توضيح المعايير الأساسية الخاصة بتحضير الكفاءة الوطنية وتدقيق لجان القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس الإدارة (MYK) ووضعها حيذ التنفيذ والأحكام الخاصة بتحضير مواصفات المهن الوطنية الكفاءة الوطنية.

تم أدناه تعريف المعايير الأساسية من أجل الكفاءة الوطنية كالتالي:

a) تم تشكيل الكفاءة الوطنية استناداً على مواصفات المهن الوطنية أو المواصفات الدولية.

b) يتم تحضير الكفاءة الوطنية بمفهوم تشاركي وبأخذ آراء الأطراف المعنيين ومشاركاتهم.

c) يشمل الكفاءة الوطنية سلامة وأمن العمل المتعلقة بالقطاع المهني، وما يتعلق بالأمور التي تخص البيئة والجودة.

d) يتم كتابة الكفاءة الوطنية بشكل يتم تفهمه من قبل المستخدمين.

e) الكفاءة الوطنية يقوم بتشجيع تقدم الفرد في مهنته ضمن نطاق مبدأ التعلم مدى الحياة.

f) لا تحتوي الكفاءة الوطنية على أي عنصر تمييز ظاهر أو مخفي.

g) تحتوي الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن اختبار معلومات الفرد، وجودة مهاراته وكفاءاته.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

17UY0300-3/ الكفاءة الوطنية لمنجد الأثاث (المستوى 3)

1	**اسم الكفاءة**	منجد الأثاث
2	**رمز المرجع**	17UY0300-3
3	**المستوى**	3
4	**مكانه في التصنيف الدولي**	7534 (المنجدين والعاملين في الأشغال ذات العلاقة)
5	**النوع**	-
6	**قيمة القرض**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2017/05/10
	B) رقم التحديث / المراجعة	رقم المراجعة: 00 رقم التحديث: 01
	C) تاريخ التحديث / المراجعة	التحديث رقم 01 تاريخ 2020/06/10 - 1570
8	**الهدف**	تم تحضير هذه الكفاءة من أجل تسيير وإجراء مهنة منجد أثاث (المستوى 3) بكفاءة من قبل الأشخاص المؤهلين وزيادة الجودة في أعمالهم كالتالي: • تعريف المؤهلات، والمعلومية، والمهارة والكفاءة التي يجب توفرها في المرشحين. • إعطاء المرشحين إمكانية إثبات الكفاءة المهنية وأنهم مؤهلين للعمل بوثيقة تكون موثوق بها وسارية المفعول. • تشكيل مصدر ومرجع للنظام التدريبي والتعليمي ومؤسسات الامتحان وإعطاء الشهادات.
9	**المواصفات المهنية التي تشكل مصدر الكفاءة**	
	11UMS0153-3: (المستوى 3)	
10	**شرط / شروط دخول امتحان الكفاءة**	
11	**بنية الكفاءة**	
	11 – a) الوحدات الإلزامية	
	17UY0300-3 / A 1: سلامة وأمن العمل وحماية البيئة وتنظيم العمل 17UY0300-3 / **A 2**: تحضير الوجه/ والبطانة والوسائد و الوسائد المسطحة	
	11- b) الوحدات الاختيارية	
	17UY0300-3 / B 1: تنجيد فوق اللوحة و الحزام 17UY0300-3 / B 2: تنجيد ما فوق النوابض	
	11-c) خيارات وضع الوحدات في مجموعات ونتائج التدريب أو التعليم الإضافي.	

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

وثائق وخيارات تحديد المجموعات

الخيار – 1: 1A و2A و1 B

الأشخاص الذين حققوا النجاح في الوحدات التي تم تعريفها في هذا الخيار الحاملين وثيقة الكفاءة الوطنية (المستوى 3) هم الأشخاص أصحاب الكفاءة المهنية الكفاءة المهنية في تطبيقات التنجيد على الارضيات والأحزمة

الخيار – 2: 1A و2A و2 B

الأشخاص الذين حققوا النجاح في الوحدات التي تم تعريفها في هذا الخيار الحاملين وثيقة الكفاءة الوطنية (المستوى 3) هم الأشخاص أصحاب الكفاءة المهنية والكفاءة الوطنية في تطبيقات التنجيد على الزنبرك.

الخيار -3: 1Aو2A و2B

الأشخاص الذين حققوا النجاح في الوحدات التي تم تعريفها في هذا الخيار الحاملين وثيقة الكفاءة الوطنية (المستوى 3) هم الأشخاص أصحاب الكفاءة المهنية في تطبيقات التنجيد على الارضيات والأحزمة أو الشريط.

12	**القياس والتقييم**	
إن المرشحين الذين يريدون الحصول على وثيقة الكفاءة الوطنية منجد أثاث (المستوى 3) سيكونون خاضعين للامتحانات التي تم تعريفها في الوحدات يشترط على المرشحين الراغبين بالحصول على وثيقة الكفاءة الوطنية كمنجد أثاث، أن يجتازوا الاختبارات التي تم تعريفها في الوحدات بنجاح. يتم إجراء امتحانات الكفاءة لكل وحدة بشكل منفصل أو مع بعضهم البعض، ولكن يتم إجراء تقييم كل وحدة بشكل منفصل عن الآخرين، مدة صلاحية كفاءة الوحدات هي شهرين من تاريخ نجاح الوحدة. من أجل الحصول على الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة ، يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة.		
13	**مدة صلاحية الوحدة**	مدة صلاحية الوثيقة خمسة (5) سنوات
14	**مدى كثرة فترات المراقبة**	-
15	**طريقة القياس والتقييم التي سيتم تطبيقها عند تجديد الوثيقة**	في نهاية مدة الصلاحية البالغة (5) خمسة سنوات سيتم تقييم أداء صاحب الوثيقة عبر استخدام واحدة على الأقل من الطرق التي تم تعريفها أدناه: **A)** تقديم السجلات التي تبين بأنه عمل ما مجموعه مدة سنتين خلال فترة صلاحية الوثيقة البالغة (5) خمسة سنوات أو على الأقل عمل لمدة ستة أشهر في المجالات ذات العلاقة (وثائق تفاصيل الخدمة، خطاب أو/ مكتوب المرجع، العقد، الفاتورة، ملفه، إلخ.). **B)** المشاركة بامتحانات التطبيق التي تم تعريفها من أجل وحدات الكفاءة التي موجودة ضمن مجال الكفاءة. سيتم تمديد مدة صلاحية وثائق المرشحين الذين نتائج تقييمهم إيجابية لمدة خمس سنوات إضافية.
16	**المؤسسة / المؤسسات التي تقوم بتطوير الكفاءة**	وقف التعليم المهني ودعم صغار الحرفيين (MEKSA)
17	**اللجنة المهنية للتأكد من الكفاءة**	لجنة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) لشؤون الغابات والأوراق ومنتجات الأوراق
18	**تاريخ ورقم موافقة مجلس ادارة مؤسسة الكفاءة المهنية**	10. 05. 2017 – 2017 / 46

©2017 ,(MYK) مؤسسة الكفاءة الوطنية

وحدة كفاءة أمن وسلامة العمل، وحماية البيئة وتنظيم العمل 17UY0300-3/A1

1	**إسم وحدة الكفاءة**	أمن وسلامة العمل وحماية البيئة وتنظيم العمل
2	**رمز المرجع**	17UY0300-3/A1
3	**المستوى**	3
4	**قيمة القرض**	-
5	**A) تاريخ الإعلان**	2017 . 05 . 10
	B) رقم المراجعة / التحديث	رقم المراجعة: 00 رقم التحديث: 01
	C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم: 01 – 10 / 06 / 202 - 1570
6	**المواصفات المهنية التي تشكل مصادر وحدة الكفاءة**	
11UMS0153-3**:** منجد أثاث (المستوى 3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح فترات عمل مؤسسة الصحة والسلامة المهنية وتدابير حماية البيئة.</u>

مقاييس النجاح:

1.1: يوضح الخطر والمخاطر الحاصلة أثناء فترات العمل وتدابير الصحة والسلامة المهنية.

1. 2: يوضح التصرفات والتدابير المناسبة في الحالات الطارئة.

1.3: يوضح التدابير تجاه حماية البيئة في وسط العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): توضح تنظيم العمل وفعاليات التطوير المهني لزيادة مردود فترات الإنتاج أو التصنيع.</u>

مقاييس النجاح:

2.1: توضح تخطيط العمل و شؤون القيام بالتسجيل في فترات العمل.

2.2: توضح نشاطات التطوير المهني، ومساهماتها في الجودة والمردود.

8	**القياس والتقييم**
8 a) الامتحان النظري	

الامتحان النظري بخصوص وحدة الكفاءة 1A يتم تحقيقه حسب ما موجود في قائمة التدقيق في "الوثائق" الموجودة في الملحق A 1 – 2 . يتم تطبيق امتحان نظري على مرشحي الامتحان النظري، كل واحد من هذه الامتحانات يتشكل من علامة متساوية لكل من التالي:

- امتحان اختياري يتألف من اربع خيارات على الأقل خمسة عشر (15) سؤال اختياري (1T) أو
- امتحان شفهي يتألف من خمسة عشر (15) سؤال على الأقل ليتم تقييمهم حسب جدول التقييم والأجوبة التي تم إعادة بنائها (2 T)

يتم إعطاء مدة 1-2 دقيقة لكل سؤال للمرشحين في الامتحان ولا يتم تخفيض أي علامات بسبب الأسئلة التي أجيب عليها بخطأ. الذين يجيبون في الامتحان على 70% بشكل صحيح يعتبرون ناجحين. يجب قياس أسئلة الامتحان، وجميع إفادات المعلومات

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

التي من المعتزم قياسها و امتحان الوحدة النظري في هذه الوحدة (الملحق A 1 – 2).		
8 b) الامتحان المبني على الأداء		
تم تعريف إفادات المهارة والكفاءة الخاص بالوحدة A 1 ، في قوائم تدقيق وحدات المهارة والكفاءة للوحدات A 2،(B 1 و/ أو B 2) وسيتم القياس والتقييم ضمن هذا الإطار.		
8 c) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
من أجل ان يكون المرشح ناجحاً في الوحدة المشار إليها يجب أن يكون ناجحاً في T 1 أو T 2 . مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتين من تاريخ نجاح الوحدة.		
9	**المؤسسة / المؤسسات التي تقوم بتطوير وحدة الكفاءة**	وقف التعليم المهني ودعم صغار الحرفيين(MEKSA)
10	**لجنة القطاع التي تقوم بتأكيد وحدة الكفاءة.**	لجنة شؤون الأشجار في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، وقطاع الورق ومنتجات الورق
11	**تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	10 / 05 / 2017 – 2017 / 46

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A1]-1: معلومات تتعلق بتوصيات التعليم من أجل إكسابها لوحدة الكفاءة.

يوصى بإتمام برنامج تعليمي تدريبي محتواه التعليم المُعرف أدناه من أجل إكسابها للوحدة:

1. تنظيم العمل أثناء مدة تنجيد الأثاث
2. الجودة في مدة تنجيد الأثاث
3. حماية البيئة في مجالات العمل وفترات تنجيد الأثاث
4. سلامة وأمن العمل في مجالات العمل وفترات تنجيد الأثاث
5. التطور المهني في تنجيد الأثاث
6. المردود في تنجيد الأثاث

الملحق [A1]-2: قائمة التدقيق التي سُتستخدم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

الرقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	واسطة التقييم
BG.1	يوضح معدات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب استخدامها، حسب الخطر والمخاطر الموجودة في وسط العمل.	A.1.1, A.1.3, A.2.1, B.2.2	1.1	T1, T2
BG.2	يوضح الأماكن المناسبة في وسط العمل التي يجب أن	A.1.1, A.1.2	1.1	T1, T2

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

	تتواجد فيها لوحات الإشارات والتحذير.			
BG.3	يوضح القواعد التي يجب مراعاتها، حسب المخاطر الموجودة في وسط العمل.	A.1.3, A.2.8,	1.1	T1, T2
BG.4	يوضح التدابير مع أسبابها التي يجب اتخاذها تجاه وسط العمل والحريق.	A.2.7	1.1	T1, T2
BG.5	يوضح تقنية التدخل لإطفاء حريق باشَر بكثافة منخفضة	A.2.7	1.1	T1, T2
BG.6	يوضح الإجراءات التي يجب تطبيقها في حالة حادث العمل.	A.3.1, A.3.2	1.2	T1, T2
BG.7	يوضح التدابير التي يجب اتخاذها بما يتناسب مع مخطط إجراءات الحالات الطارئة.	A.3.3, A.3.4	1.2	T1, T2
BG.8	يوضح المعلومات التي يجب نقلها بما يتعلق بفترة الإنتاج أثناء استلام وتسليم النوبات (التغيرات الحاصلة في مخطط الإنتاج أو التصنيع، كمية المواد الموجودة التي سيتم استخدامها في الإنتاج أو التصنيع، حالات التأخير الناتجة عن الأعطال الحاصلة على المكنات و / أو الأنظمة).	D.1.1, D.1.2, D.2.1	2.1	T1, T2
BG.9	توضح الأدوات، والجودة، والهدر أو النفايات / الأخطاء، والمستودعات المؤقتة، وكمية المخرجات اليومية ومخزون المنتجات والأشكال الأخرى المشابهة أثناء فترات العمل.	D.3.5, C.2.3	2.1	T1, T2
BG.10	يوضح شروط المحافظة على الهدر ونواتج مهملات الأدوات الناتجة عن إجراءات الإنتاج أو التصنيع.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1, T2
BG.11	يوضح طريقة تصنيف النفايات المتشكلة أثناء فترة التصنيع.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1, T2
BG.12	يوضح النفايات القابلة للتدوير المتشكلة أثناء فترة التصنيع.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1, T2
BG.13	يوضح طرق استخدام مصادر مكان التشغيل بتقنين ومعطائية.	B.1.2	2.2	T1, T2
BG.14	يوضح النشاطات التي يجب القيام بها من أجل التطوير المهني.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	2.2	T1, T2
BG.15	يوضح المساهمة في التطور المهني أثناء فترات العمل على الجودة والمردود.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	2.2	T1, T2

وحدة كفاءة تحضير الوجه / البطانة، تحضير المراتب/ الوسادة 17UY0300-3/A2

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

1	**إسم وحدة الكفاءة**	تحضير الوجه / والبطانة، والطراحة وعمل الوسادة
2	**رمز المرجع**	17UY0300-3/A2
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2017. 05 .10
	B) رقم المراجعة / التحديث	رقم المراجعة: 00 رقم التحديث: 01
	C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01: 10/06/2020-1570
6	**مواصفات ومعايير المهن التي تشكل مصدر لوحدة الكفاءة**	
11UMS0153-3: **منجد الاثاث (المستوى 3)**		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يُحَضّر الوجه/ والبطانة</u>

مقاييس أو معايير النجاح:

1.1: يُحَضّر الأدوات والمكنات والآلات التي سيتم استخدامها في تحضير الوجه/ البطانة من أجل الإنتاج.

2.1: يُحَضّر الوجه/ البطانة.

3.1: يُنظف الآلات و المعدات والمكان في نهاية العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بعمل الطراحة والوسادة.</u>

مقاييس النجاح:

1.2: يُحَضّر الأدوات والمكنات والآلات التي سيتم استخدامها في عمل الطراحة والوسادة من أجل الإنتاج.

2.2: يقوم بعمل المراتب والوسادة.

3.2: يُنظف الآلات و المعدات والمكان في نهاية العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يُطبق متطلبات الجودة أثناء فترات العمل.</u>

مقاييس النجاح:

1.3: يُطبق متطلبات الجودة المتعلقة بالعمل.

2.3: يُطبق إجراءات تصليح الأعطال والأخطاء الناتجة أثناء فترة العمل بما يتناسب مع التعليمات.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يُطبق تدابير سلامة وأمن العمل بجانب حماية البيئة أثناء الإنتاج.</u>

مقاييس النجاح:

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

1.4: يُطبق التدابير حيال تحفيض المخاطر البيئية.

2.4: يُطبق تدابير العمل الآمن في مجال العمل والأمن الشخصي وفقاً للتعليمات.

8	**القياس والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

2A يتم إجراء الامتحان النظري الخاص بوحدة الكفاءة حسب قائمة التدقيق "المعلومات" الموجودة في الملحق 2A -2 . يتم تطبيق الامتحان النظري من أجل كل مرشح بقيمة علامات متساوية لكل سؤال عدد واحد كالتالي:

- امتحان اختياري يتألف من أربع خيارات على الأقل خمسة عشر (15) سؤال اختياري أو
- امتحان شفاهي يتألف من خمسة عشر (15) سؤال على الأقل ليتم تقييمهم حسب جدول التقييم والأجوبة التي تم إعادة بنائها (2 T)

يتم إعطاء مدة 1-2 دقيقة لكل سؤال للمرشحين في الامتحان و لا يتم تخفيض أي علامات بسبب الأسئلة التي أجيب عليها بخطأ. الذين يجيبون في الامتحان على 70% بشكل صحيح يُعتبرون ناجحين. ويجب قياس أسئلة الامتحان وجميع إفادات المعلومات التي من المعتزم قياسها وامتحان الوحدة النظري في هذه الوحدة (الملحق A 1– 2).

8 b) الامتحان المبني على الأداء

(B1): يتم إجراء الامتحان المبني على الأداء الخاص بوحدة 2 A حسب قائمة تدقيق "المهارات والكفاءات" الآخذة مكانها في الملحق A2 – 2. في قائمة المهارات والكفاءات تم توضيح الخطوات الحرجة التي يجب إلزامياً أن ينجح بها المرشح. من أجل أن يحقق المرشح النجاح في الامتحان ، يجب عليه ان يبدي النجاح بنسبة 70% على الأقل في الامتحان بشكله الإجمالي على شرط أن يُظهر أداءً ناجحاً في كامل الخطوات الحرجة. يجب أن تكون مدة الامتحان المبني على الأداء معادلة للمدة الزمنية المطبقة في شروط التطبيق ضمن المجال المحدد. يتم إجراء الامتحان المبني على الأداء في وسط العمل الحقيقي أو في وسط يتم تنظيمه وإعداده بشكل يتناسب مع الوسط الحقيقي. يجب قياس إفادات المهارات والكفاءات (الملحق A 2 – 2) بامتحان مبني على الأداء بالكامل.

8 c) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

من أجل اعتبار المرشح ناجح في الوحدة المشار إليها، يجب عليه أن يكون ناجحاً في امتحان 1Tو 2T . مدة صلاحية امتحانات الوحدة المقررة هي سنة واحدة ابتداءً من تاريخ نجاحه في الامتحان. من أجل الحصول على الوحدة لا يجب أن يتجاوز فرق المدة التي بين تواريخ الامتحان التي تم نجاحها أكثر من سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة هي سنتين اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. في حال قيام المرشح بتصرف يؤدي إلى إلحاق الخطر والضرر بنفسه وبالأشخاص الآخرين يتم إنهاء الامتحان.

9	**المؤسسة / المؤسسات التي تقوم بتطوير وحدات الكفاءة**	وقف التعليم المهني ودعم صغار الحرفيين (MEKSA)
10	**لجنة القطاع التي تقوم بتأكيد وحدة الكفاءة.**	لجنة شؤون الأشجار وقطاع الورق ومنتجات الورق في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)،
11	**تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	10 / 05 / 2017 – 2017 / 46

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A2]-1: المعلومات المتعلقة بالتوصيات المطروحة من أجل إكسابها لوحدة الكفاءة

يُوصى بإتمام برنامج تعليمي يحتوي على التعليم أو التدريب المشار إليه أدناه من أجل إكسابها لهذه الوحدة:

1. عمل المرتبة ووسادة
2. حماية البيئة في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات عمل المرتبة والوسادة
3. سلامة وأمن العمل في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات عمل المرتبة والوسادة
4. الجودة في عمل المرتبة والوسادة
5. الأدوات والمعدات والمكنة المستخدمة في عمل المرتبة والوسادة
6. تحضير الوجه / والبطانة
7. حماية البيئة في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات تحضير الوجه/ والبطانة
8. سلامة وأمن العمل في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات تحضير الوجه/ والبطانة
9. الجودة تحضير الوجه/ و البطانة
10. الأدوات والمعدات والمكنة المستخدمة في تحضير الوجه/ والبطانة

الملحق [A2]-2: قائمة التدقيق التي سَتُستَخدَم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

الرقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وجدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	يُوضح الأدوات والمعدات والمكنة المستخدمة في تحضير الوجه/ والبطانة.	D.2.1	1.1	T1, T2
BG.2	يُوضح الأدوات والمعدات والمكنة المستخدمة في عمل الطراحة والوسادة.	D.2.1	2.1	T1, T2
BG.3	يُوضح الغاية من استخدام القوالب التي سَتُستَخدَم في تحضير الوجه/ والبطانة.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1, T2
BG.4	يُوضح الغاية من استخدام القوالب التي سَتُستَخدَم في الطراحة والوسادة.	D.2.2, D.2.3	2.1	T1, T2
BG.5	يُوضح الخصائص التي يجب تواجدها في أنواع الإسفنج و استخدامها حسب أماكن استخدامها (أنواع الكثافة/ والتراص) في عمل الطراحة والوسادة.	D.2.1	2.1	T1, T2
BG.6	يُوضح الأخطاء الحاصلة في الإنتاج.	C.4.1	3.1	T1, T2
BG.7	يُوضح الإجراءات وطرق إزالة الأخطاء بما يتعلق بإزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.3	3.2	T1, T2

b) المهارات والكفاءات (BY)

الرقم	إفادة المهارات والكفاءات	ما يتعلق بمعايير	معايير	أداة التقييم

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

		المحاسبية الدولية القِسم	نجاح كفاءة الوحدة	
BY.1	يفحص مدى تناسب الآلات والمكائن والمواد التي سيتم استخدامها في تحضير الوجه / والبطانة ضمن نطاق الصحة والسلامة المهنية İSG.	D.2.5	1.1	P1
BY.2	يتم اختيار كمية كافية من المواد حسب خصائص مواد العمل التي سيتم استخدامها في تحضير الوجه / والبطانة ويتم حملها إلى مكان العمل.	D.2.1	1.1	P1
BY.3	يتم تغيير الأجزاء أو القطع التي يجب تغييرها في الآلات و المعدات حسب احتياجات العمل أثناء تحضير الوجه / والبطانة وجعلها حاضرة للعمل.	D.2.6	1.1	P1
BY.4	يتم استخدام المعدات والمواد والآلات حسب العمل الذي سيتم القيام به أثناء تحضير الوجه/ والبطانة.	D.2.4	1.2	P1
BY.5	يتم استخدام المعدات، والآلات والقوالب التي تتناسب مع قطعات المنتج التي سيتم استخدامها أثناء تحضير الوجه/ والبطانة للقص مع الأخذ بعين الاعتبار التفاوت الموجود في القياس.	D.2.3	1.2	P1
BY.6	المكائن والآلات التي سيتم استخدامها أثناء تحضير الوجه / والبطانة يتم تنظيفها في نهاية العمل والتي غير ثابتة منها تُعاد إلى أماكنها.	D.3.1	1.3	P1
*BY.7	يتم تنظيف وترتيب مكان تحضير الوجه/ والبطانة وذلك ضمن نطاق شروط أمن وسلامة العمل.	D.3.2	1.3	P1
BY.8	يتم تفريغ النفايات الحاصلة أثناء تحضير الوجه/ والبطانة، بعد أن يتم تصنيفها بما يتناسب مع أحكام حماية البيئة.	D.3.3	1.3	P1
*BY.9	يتم تخزين المواد التي من الممكن أن تُشكل مخاطر أو ضرر فيما يتعلق بسلامة وأمن العمل بعد انتهاء إجراءات تحضير الوجه / والبطانة، وذلك بالشكل المناسب في الأماكن التي تم تحديدها لذلك.	D.3.4	1.3	P1
BY.10	يتم إعطاء معلومات للمسؤولين بما يخص أعمال تحضير الوجه / والبطانة.	D.3.5	1.3	P1
BY.11	يتم فحص تناسب المواد، الادوات، الآلات التي سيتم استخدامها في عمل الطراحة أي الوسادة المسطحة والوسادة ضمن نطاق الصحة و السلامة المهنية İSG .	D.2.5	2.1	P1
BY.12	يتم اختيار المواد التي سيتم استخدامها في عمل الطراحة والوسادة حسب خصائص العمل وتُنقل بكميات كافية إلى مكان العمل.	D.2.1	2.1	P1
BY.13	يتم تحضير مواد الحشو بما يتناسب مع قوالب القص.	D.2.2	2.1	P1
BY.14	يتم تغيير أجزاء الآلات والمكائن اللازمة بما يتناسب مع ضروريات العمل أثناء عمل الطراحة والوسادة وجعلها جاهزة	D.2.6	2.1	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

	للتشغيل.			
BY.15	يتم استخدام مكائن ومواد وآلات بما يتناسب مع العمل الذي سيتم القيام به أثناء عمل الطراحة والوسادة.	D.2.4	2.2	P1
BY.16	يتم استخدام المعدات والمواد والآلات والقوالب التي تتناسب مع قطع المنتج التي سيتم استخدامها في عمل الطراحة والوسادة، ويتم قصها مع الأخذ بعين الاعتبار التفاوتات في القياس.	D.2.3	2.2	P1
BY.17	يتم تحضير مواد تغطية السطح بما يتناسب مع قوالب القص.	D.2.2	2.2	P1
BY.18	يتم تلصيق الأطراف الجانبية المراتب الجدارية التي سيتم تلصيقها على الحائط باستخدام مواد تلصيق تتناسب مع مطاط الجدار.	G.1.1	2.2	P1
BY.19	يتم تغليف وتغطية سطح أو وجه الحشو بألياف/ وإسفنج بسماكة أو ثخن متساوي.	G.1.2	2.2	P1
BY.20	يتم وضع حشوة الطراحة ضمن كيس قماش الوجه/ البطانة التي تم تخييطها.	G.1.3	2.2	P1
BY.21	يتم تخييط سحاب أو شريط على أحد الأطراف، ويتم وضع المرتبة أو الوسادة داخل الكيس الذي تم تحضيره.	G.1.4, G.1.5	2.2	P1
BY.22	المعدات والآلات التي سيتم استخدامها أثناء تحضير المرتبة والوسادة يتم تنظيفها في نهاية العمل والتي غير ثابتة منها يتم وضعها في أماكنها.	D.3.1	1.3	P1
*BY.23	يتم تنظيف وترتيب مكان تحضير المرتبة والوسادة وذلك مع الأخذ بعين الاعتبار شروط أمن وسلامة العمل.	D.3.2	2.3	P1
BY.24	يتم تفريغ النفايات الحاصلة أثناء تحضير المرتبة والوسادة بعد أن يتم تصنيفها بما يتناسب مع أحكام حماية البيئة.	D.3.3	2.3	P1
*BY.25	يتم تخزين المواد التي من الممكن أن تشكل ضرر فيما يتعلق بسلامة وأمن العمل، بعد انتهاء إجراءات تحضير المرتبة والوسادة وذلك بالشكل المناسب في الأماكن التي تم تحديدها لذلك.	D.3.4	2.3	P1
BY.26	يتم إعطاء معلومات للمسؤولين بما يخص أعمال تحضير المرتبة والوسادة.	D.3.5	2.3	P1
BY.27	يتم تطبيق متطلبات الجودة حسب التعليمات والمخططات الموجودة في استمارات الإجراء.	C.1.1	3.1	P1
BY.28	يتم تطبيق متطلبات الجودة حسب التفاوت المسموح به في التطبيق.	C.1.2	3.1	P1
BY.29	ان تعمل المعدات والآلات التي قيد الاستخدام بما يتناسب مع متطلبات الجودة.	C.1.3	3.1	P1
BY.30	يتم تطبيق تقنيات الجودة لتوفير الجودة حسب نوع الإجراء الذي سيتم القيام به.	C.2.1	3.1	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

BY.31	يتم تطبيق الإجراءات التقنية بما يتعلق بتوفير الجودة أثناء الإجراء الذي سيتم القيام به.	C.2.2	3.1	P1
BY.32	يتم إملاء استمارات الجودة والزوائد/ والأخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	3.1	P1
BY.33	يتم تثبيت السلبيات التي تؤثر على الجودة.	C.4.1	3.2	P1
BY.34	يتم إملاء استمارة التبليغ عن الإجراءات التي تتعلق بإزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.2	3.2	P1
BY.35	يتم إزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.3	3.2	P1
BY.36	يتم العمل بما يتناسب مع متطلبات حماية البيئة.	B.1.1, B.1.2	4.1	P1
BY.37	يتم جمع النفايات القابلة للتدوير في أماكن منفصلة.	B.2.1	4.1	P1
*BY.38	يتم جمع النفايات الخطرة بشكل منفصل.	B.2.1	4.1	P1
BY.39	يتم استخدام الموارد الطبيعية ومصادر المؤسسة بتقنين و بمعطائية.	B.1.3	4.1	P1
*BY.40	يتم اختيار تجهيزات الوقاية الشخصية حسب متطلبات العمل الذي يقوم به.	A.1.1, A.1.3, B.2.2, A.2.1	4.2	P1
*BY.41	يتم التأكد اذا ما كانت إشارات التحذير واللوحات في مكانها او لا.	A.1.2	4.2	P1
*BY.42	العمل في مكان العمل طوال فترته بما يتناسب مع تعليمات العمل الآمن.	A.1.1	4.2	P1
*BY.43	يتم أخذ التدابير حيال المخاطر الموجودة في وسط العمل.	A.2.3, A.2.4, A.2.5	4.2	P1
*BY.44	يتم تنظيف الوسط الموجود في مكان العمل لمنع حدوث الانزلاق، والسقوط وما يشبه ذلك من مخاطر في مكان العمل.	A.2.4	4.2	P1
*BY.45	يتم ترتيب وتنظيم الآلات والمعدات التي تشكل عائق أمام العاملين في وسط العمل.	A.2.4, A.2.6	4.2	P1
*BY.46	يجب فحص والتأكد من عمل مصافي الغبار ومانعة تسرب الغاز.	A.2.2	4.2	P1

(*) الخطوات الحرجة الإلزامية التي يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

وحدة كفاءة التنجيد على الارضيات والحزام 17UY0300-3/B1

1	**إسم وحدة الكفاءة**	التنجيد على الارضيات والحزام
2	**رمز المرجع**	17UY0300-3/B1
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2017. 05 .10
	B) رقم المراجعة / التحديث	رقم المراجعة: 00 رقم التحديث: 01
	C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01: 10/06/2020-1570
6	**مواصفات و معايير المهن التي تشكل مصدر لوحدة الكفاءة**	
11UMS0153-3**:** منجد الاثاث (المستوى 3)		
7	**النتيجة التعليمية**	

النتيجة التعليمية الاولى(1): يقوم بعمل التنجيد على اللوحة والحزام

مقاييس النجاح:

1.1: يتم تحضير المواد، والآلات و المعدات التي سيتم استخدامها من أجل الإنتاج في التنجيد.

2.1: يتم التنجيد على الارضية.

3.1: يتم التنجيد على الأحزمة

4.1: يتم تنظيف المكان والآلات بعد انتهاء العمل.

النتيجة التعليمية الثانية (2): يتم تطبيق متطلبات الجودة في تنجيد الارضيات والأحزمة.

مقاييس النجاح:

2.1: يقوم بتطبيق متطلبات الجودة في العمل.

2.2: يتم تطبيق الجودة، وإزالة الأخطاء والأعطال بما يتناسب مع تعليمات الإجراءات.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): يتم تطبيق تدابير أمن وسلامة العمل وحماية البيئة أثناء فترة التنجيد على الارضيات والحزام.

مقاييس النجاح:

1.3: يُطبق التدابير حيال تحفيض المخاطر البيئية.

2.3: يُطبق تدابير العمل الآمن في مجال العمل والأمن الشخصي وفقاً للتعليمات.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

8	**القياس والتقييم**	

8 a) الامتحان النظري

B 1 يتم إجراء الامتحان النظري الخاص بوحدة الكفاءة حسب قائمة التدقيق "المعلومات" الموجودة في الملحق ب 1-2. يتم تطبيق الامتحان النظري من أجل كل مرشح بقيمة علامة متساوية لكل سؤال واحد كالتالي:

- امتحان اختياري يتألف من أربع خيارات على الأقل عشر (10) اسئلة اختيارية (T1) أو
- امتحان شفهي يتألف من عشر (10) اسئلة على الأقل ليتم تقييمهم حسب جدول التقييم والأجوبة التي تم إعادة بنائها (2T)

يتم إعطاء مدة 1-2 دقيقة لكل سؤال للمرشحين في الامتحان و لا يتم تخفيض أي علامات بسبب الأسئلة التي أجيب عليها بخطأ. الذين يُجيبون في الامتحان على 70% بشكل صحيح يعتبرون ناجحين. ويجب قياس أسئلة الامتحان، وجميع إفادات المعلومات التي من المعتزم قياسها وامتحان الوحدة النظري في هذه الوحدة (الملحق ب 1 – 2).

8 b) الامتحان المبني على الأداء

(P1 1B): يتم إجراء الامتحان المبني على الأداء الخاص بوحدة ب1 حسب قائمة تدقيق "المهارات والكفاءات" الآخذة مكانها في الملحق ب1-2 . في قائمة المهارات والكفاءات تم توضيح الخطوات الحرجة التي يجب إلزامياً أن ينجح بها المرشح. من أجل أن يحقق المرشح النجاح في الامتحان ، يجب عليه أن يبدي النجاح بنسبة 70% على الأقل في الامتحان بشكله الإجمالي على شرط أن يُظهر أداءً ناجحاً في كامل الخطوات الحرجة. يجب أن تكون مدة الامتحان المبني على الأداء معادلة للمدة الزمنية المطبقة في شروط التطبيق ضمن المجال المحدد. يتم إجراء الامتحان المبني على الأداء في وسط العمل الحقيقي أو في وسط يتم تنظيمه وإعداده بشكل يتناسب مع الوسط الحقيقي. يجب اختبار مخرجات المهارات والكفاءات (الملحق 2A – 2) بامتحان مبني على الأداء بالكامل.

8 c) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

من أجل اعتبار المرشح ناجح في الوحدة المشار إليها، يجب عليه أن يكون ناجحاً في امتحان T1 و T2 و P1. مدة صلاحية امتحانات الوحدة المقررة هي سنة واحدة ابتداءً من تاريخ نجاحه في الامتحان. من أجل الحصول على الوحدة لا يجب أن يتجاوز فرق المدة التي بين تواريخ الامتحان التي تم نجاحها أكثر من سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة هي سنتين اعتباراً من تاريخ النجاح الوحدة. في حال قيام المرشح بتصرف يؤدي إلى إلحاق الخطر والضرر بنفسه وبالأشخاص الآخرين يتم إنهاء الامتحان.

9	**المؤسسة / المؤسسات التي تقوم بتطوير وحدات الكفاءة**	وقف التعليم المهني ودعم صغار الحرفيين (MEKSA)
10	**لجنة القطاع التي تقوم بتأكيد وحدة الكفاءة.**	لجنة شؤون الأشجار وقطاع الورق ومنتجات الورق مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية**	46 / 2017 – 2017 / 05 / 10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B1]-1: المعلومات المتعلقة بالتوصيات المطروحة من أجل إكسابها لوحدة الكفاءة

يُوصى بإتمام برنامج تعليمي يحتوي على التعليم أو التدريب المشار إليه أدناه من أجل كسب هذه الوحدة:

1. تنجيد على الحزام.
2. حماية البيئة في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الحزام.
3. سلامة وأمن العمل في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الحزام.
4. الجودة في التنجيد على الحزام.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

5. الأدوات والمعدات، والمكنة المستخدمة في التنجيد على الحزام.
6. التنجيد على الارضيات.
7. حماية البيئة في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الارضيات .
8. سلامة وأمن العمل في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الارضيات .
9. الجودة في التنجيد على الارضيات .
10. الأدوات والمعدات، الآلات المستخدمة في التنجيد على الارضيات .

الملحق [A2]-2: قائمة التدقيق التي سَتُستَخدَم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

الرقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وجدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	يُوضح الأدوات والمواد، و المعدات والآلات المستخدمة في إجراءات التنجيد على الارضيات.	D.2.1	1.1	T1, T2
BG.2	يُوضح الغاية من استخدام القوالب التي سَتُستَخدَم في إجراءات التنجيد على الارضيات .	D.2.2, D.2.3	1.1 1.2	T1, T2
BG.3	يُوضح الخصائص التي يجب تواجدها في أنواع الإسفنج و استخدامها حسب أماكن استخدامها (أنواع الكثافة / والتراص) في عمل التنجيد على الارضيات .	D.2.1	1.1 1.2	T1, T2
BG.4	يتم توضيح المكائن والمواد والآلات المستخدمة في إجراءات التنجيد على الحزام.	D.2.1	1.1 1.3	T1, T2
BG.5	يُوضح الغاية من استخدام القوالب في إجراءات التنجيد على الحزام.	D.2.2, D.2.3	1.1 1.3	T1, T2
BG.6	يُوضح الخصائص التي يجب تواجدها في أنواع الإسفنج و استخدامها حسب أماكن استخدامها (أنواع الكثافة / والتراص) في التنجيد على الحزام أو النطاق.	D.2.1	1.1 1.3	T1, T2
BG.7	يُوضح الأخطاء والأعطال الحاصلة في الإنتاج.	C.4.1	2.2	T1, T2
BG.8	يُوضح طرق إزالة الأخطاء، والإجراءات المتعلقة بإزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.3	2.2	T1, T2

c) المهارات والكفاءات (BY)

الرقم	إفادة المهارات والكفاءات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وجدة الكفاءة	أداة التقييم
	يتم اختيار كمية كافية من المواد حسب خصائص مواد العمل التي	D.2.1	1.1	P1

©2017 ,(MYK) مؤسسة الكفاءة الوطنية

BY.1	سيتم استخدامها في التنجيد على الارضية وينقلها إلى مكان العمل.			
BY.2	يتم اختيار كمية كافية من المواد حسب خصائص مواد العمل التي سيتم استخدامها في تنجيد الحزام وينقلها إلى مكان العمل.	D.2.1	1.1	P1
BY.3	يتم تحضير مواد تغليف وتغطية السطح بما يتناسب مع قوالب القص.	D.2.2	1.1	P1
BY.4	يتم تحضير مواد الحشو بما يتناسب مع قوالب القص.	D.2.2	1.1	P1
BY.5	يتم استخدام المعدات والآلات، والقوالب بما يتناسب مع قطع المنتجات التي سيتم استخدامها في فعاليات التنجيد على الارضيات، ويتم القص مع الأخذ بعين الاعتبار التفاوت في القياس.	D.2.3	1.1	P1
BY.6	يتم استخدام المعدات والآلات، والقوالب بما يتناسب مع قطع المنتجات التي سيتم استخدامها في فعاليات تنجيد الحزام أو النطاق، ويتم القص مع الأخذ بعين الاعتبار التفاوت في القياس.	D.2.3	1.1	P1
BY.7	يتم استخدام المعدات، والمواد، والآلات، بما يتناسب مع الأعمال التي سيتم القيام بها.	D.2.4	1.1	P1
BY.8	يفحص مدى تناسب الآلات والمعدات والمواد التي سيتم استخدامها أثناء فترة العمل ضمن نطاق İSG.الصح والسلامة المهنية	D.2.5	1.1	P1
BY.9	يتم تغيير أجزاء الآلات والمعدات اللازمة بما يتناسب مع ضروريات العمل الذي سيتم القيام به وجعلها جاهزة للتشغيل.	D.2.6	1.1	P1
BY.10	يتم وضع مادة التلصيق ويتم تلصيق مواد الحشو على سطح اللوحة.	E.1.1	1.2	P1
BY.11	يتم تثبيت قماش وجه البطانة على أحد أطراف اللوحة.	E.1.2	1.2	P1
BY.12	يتم تثبيت قماش وجه البطانة من الخلف إلى الأمام ومن الجوانب إلى القسم الأمامي وبعد ذلك بالدور إلى الجوانب.	E.1.3	1.2	P1
BY.13	يتم طي أقسام الزاوية إلى الداخل ومن ثم يتم تثبيتها.	E.1.4	1.2	P1
BY.14	يتم فرش سطح التنجيد بالألياف / والإسفنج بسماكة متساوية.	E.1.5	1.2	P1
BY.15	يتم تثبيت مواد تغطية الوجه كالتالي في البداية نشدها من حرف ويتم سحبها إلى الحرف الذي يقابلها، وبعد ذلك يتم سحبها من أحد الأحرف الأخرى، وفي النهاية يتم شدها من الحرف الجانبي ونثبتها من الحرف.	E.1.6	1.2	P1
BY.16	يتم تثبيت مواد تغطية وتغليف الوجه بطي أقسام زواياها باتجاه الداخل من أقسام الحرف.	E.1.7	1.2	P1
BY.17	الطرف الخلفي لقماش التنجيد، يتم سحبه من الحرف ويتم طيه إلى الداخل بدون أن يكون فيه منطقة بارزة وتجعدات ويتم تلبيسه البطانة التحتية.	E.1.8	1.2	P1
BY.18	على شرط طي الرأس، يتم تثبيت الحزام على العارضة الجانبية للإطار مع ترك مسافة 5 سم تقريباً بينهم، ويتم التثبيت على عارضة الإطار من الخلف.	E.2.1	1.3	P1
BY.19	يتم شد الحزام بما يتناسب مع قساوة الزر ويتم التثبيت على	E.2.2	1.3	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

	الطرف الأمامي لعارضة الإطار.			
BY.20	يتم قطع رأس الجزام بعد ترك مجال للطي.	E.2.3	1.3	P1
BY.21	يتم طي قسم رأس الحزام الذي تم قصه ويتم تثبيته.	E.2.3	1.3	P1
BY.22	يتم تثبيت الأحزمة الأخرى على كامل داخل الإطار مع ترك مسافة 5 سم بينها في عرض الإطار.	E.2.4	1.3	P1
BY.23	يتم تثبيت الحزام على عارضة جانب الإطار وذلك بعد طي رأس الحزام حيث تكون المسافة بين القسم الأعلى والعارضة الأمامية مسافة 5 سم تقريباً.	E.2.5	1.3	P1
BY.24	يتم تمرير الحزام مرة من تحت الأحزمة ومرة من فوق الأحزمة الأخرى بما يتناسب مع قساوة التنجيد ويتم شدها وبعد ذلك تثبيتها من الطرف الآخر على العارضة الجانبية.	E.2.6	1.3	P1
BY.25	يتم قطع أو قص الحزام بعد إعطاء مجال للطي.	E.2.7	1.3	P1
BY.26	يتم طي رأس الحزام الذي قصه ويتم تثبيته.	E.2.7	1.3	P1
BY.27	يتم تثبيت الأحزمة أو الشرائط الباقية في عمق الإطار بعد ترك مسافة 5 سم بينهما.	E.2.8	1.3	P1
BY.28	يتم تثبيت رؤوس أحرف البطانة التحتية بعد طيها على الأحزمة أو الشرائط باتجاه الخارج، ويتم ذلك في البداية إلى الطرف الخلفي، وبعدها إلى الطرف الأمامي، وفي النهاية إلى كلا الحرفين.	E.2.9	1.3	P1
BY.29	يتم تثبيت قماش البطانة التحتية لكيس الحشو بعد وضع كمية كافية من المادة اللاصقة عليه	E.2.10	1.3	P1
BY.30	يتم تغطية أو تغليف سطح الحشو بسماكة متساوية من الألياف / أو الإسفنج.	E.2.11	1.3	P1
BY.31	يتم تثبيت مواد تغطية أو تغليف الوجه، في البداية من أحد الأطراف، وبعد ذلك شدها من الحرف المقابل، وبعد ذلك من أحد الأحرف الجانبية، وفي النهاية من الحرف الجانبي الآخر.	E.2.12	1.3	P1
BY.32	يتم تثبيت مواد تغليف الوجه بطيها من أقسام الزوايا نحو الداخل.	E.2.13	1.3	P1
BY.33	يتم تغليف قماش البطانة التحتية تحت الإطار بطي أحرفها نحو الداخل بدون ترك تجعدات.	E.2.14	1.3	P1
BY.34	المعدات والآلات التي تم استخدامها يتم تنظيفها في نهاية العمل والتي غير ثابتة منها تُعاد إلى أماكنها.	D.3.1	1.4	P1
BY.35	يتم تنظيف وترتيب مكان العمل وذلك ضمن نطاق شروط أمن وسلامة العمل.	D.3.2	1.4	P1
BY.36	يتم تفريغ النفايات الحاصلة، بعد أن يتم تصنيفها بما يتناسب مع أحكام حماية البيئة.	D.3.3	1.4	P1
BY.37	يتم تخزين المواد التي من الممكن أن تشكل ضرر فيما يتعلق بسلامة وأمن العمل، وذلك بالشكل المناسب في الأماكن التي تم	D.3.4	1.4	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

	تحديدها لذلك.			
BY.38	يتم إعطاء معلومات للمسؤولين بما يخص الأعمال التي تم القيام بها.	D.3.5	1.4	P1
BY.39	يتم تطبيق متطلبات الجودة حسب التعليمات والمخططات الموجودة في استمارات الإجراء.	C.1.1	2.1	P1
BY.40	يتم تطبيق متطلبات الجودة مع مراعاة التفاوت المسموح به في التطبيق.	C.1.2	2.1	P1
BY.41	تعمل الآلات والمعدات المستخدمة حسب متطلبات الجودة	C.1.3	2.1	P1
BY.42	يتم تطبيق تقنيات تحقيق الجودة حسب نوع العمل الذي سيتم إجراءه.	C.2.1	2.1	P1
BY.43	يتم تطبيق الإجراءات التقنية أو الفنية التي تحقق الجودة أثناء سير إجراءات العمل.	C.2.2	2.1	P1
BY.44	يتم إملاء استمارات الجودة والزوائد/ والأخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	2.1	P1
BY.45	يتم تثبيت السلبيات التي تأثر على الجودة.	C.4.1	2.2	P1
BY.46	يتم إملاء استمارة التبليغ عن الإجراءات التي تتعلق بإزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.2	2.2	P1
BY.47	يتم إزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.3	2.2	P1
BY.48	يتم جمع النفايات القابلة للتدوير في أماكن منفصلة.	B.2.1	3.1	P1
*BY.49	يتم جمع النفايات الخطرة بشكل منفصل.	B.2.1	3.1	P1
BY.50	يتم استخدام الموارد الطبيعية ومصادر المؤسسة بتقنين وبمعطاءية.	B.1.3	3.1	P1
BY.51	يتم العمل بما يتناسب مع متطلبات حماية البيئة.	B.1.1, B.1.2	3.1	P1
*BY.52	يتم اختيار تجهيزات الواقيات الشخصية حسب متطلبات العمل الذي يقوم به.	A.1.1, A.1.3, B.2.2, A.2.1	3.2	P1
*BY.53	يتم التأكد من وجود إشارات التحذير واللوحات في مكانه من عدمه.	A.1.2	3.2	P1
*BY.54	يعمل مكان العمل طوال فترة العمل بما يتناسب مع تعليمات العمل.	A.1.1	3.2	P1
*BY.55	يتم أخذ التدابير حيال المخاطر الموجودة في وسط العمل.	A.2.3, A.2.4, A.2.5	3.2	P1
*BY.56	يتم تنظيف الوسط الموجود في مكان العمل لمنع حدوث الانزلاق، والسقوط وما يشبه ذلك من مخاطر في مكان العمل.	A.2.4	3.2	P1
*BY.57	يتم ترتيب وتنظيم الآلات والمعدات التي تشكل عائق أمام العاملين في وسط العمل.	A.2.4, A.2.6	3.2	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

*BY.58	يجب فحص والتأكد من عمل مصافي الغبار ومانعة تسرب الغاز.	A.2.2	3.2	P1

(*) الخطوات الحرجة الإلزامية التي يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

وحدة كفاءة التنجيد على الزنبرك 17UY0300-3/B2

1	**إسم وحدة الكفاءة**	التنجيد على الزنبرك
2	**رمز المرجع**	17UY0300-3/B2
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2017. 05 .10
	B) رقم المراجعة / التحديث	رقم المراجعة: 00 رقم التحديث: 01
	C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01: 10/06/2020-1570
6	**المواصفات والمعايير المهنية التي تشكل مصدر لوحدة الكفاءة**	
11UMS0153-3: منجد الاثاث (المستوى 3)		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية (1): يقوم بعمل التنجيد على الزنبرك</u>

مقاييس النجاح:

1.1: يتم تحضير المواد، والمعدات، والآلات التي سيتم استخدامها من أجل الإنتاج في التنجيد.

2.1: يتم التنجيد على الزنبرك المتعرج.

3.1: يتم التنجيد على الزنبرك الحلزوني.

4.1: يتم تنظيف المكان والآلات بعد انتهاء العمل.

<u>النتيجة التعليمية (2): يتم تطبيق متطلبات الجودة في التنجيد على الزنبرك.</u>

مقاييس النجاح:

2.1: يقوم بتطبيق متطلبات الجودة في العمل.

2.2: يتم تطبيق الجودة، وإزالة الأخطاء والأعطال بما يتناسب مع تعليمات الإجراءات.

<u>النتيجة التعليمية (3): يتم تطبيق تدابير أمن وسلامة العمل وحماية البيئة أثناء فترة التنجيد على الزنبرك.</u>

مقاييس النجاح:

1.3: يُطبق التدابير حيال تحفيض المخاطر البيئية.

2.3: يُطبق تدابير العمل الآمن في مجال العمل والأمن الشخصي وفقاً للتعليمات.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

8	**القياس والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

B 2 يتم إجراء الامتحان النظري الخاص بوحدة الكفاءة حسب قائمة التدقيق "المعلومات" الموجودة في الملحق ب 2 -2.
يتم تطبيق الامتحان النظري من أجل كل مرشح بقيمة علامة متساوية لكل سؤال واحد كالتالي:

- امتحان اختياري يتألف من 4 خيارات على الأقل (5) سؤال اختياري (T1) .
- امتحان شفاهي يتألف من (5) سؤال على الأقل ليتم تقييمهم حسب جدول التقييم والأجوبة التي تم إعادة بنائها (T2)

يتم إعطاء مدة 1-2 دقيقة لكل سؤال للمرشحين في الامتحان ولا يتم تخفيض أي علامات بسبب الأسئلة التي أجيب عليها بخطأ. الذين يُجيبون في الامتحان على 70% بشكل صحيح يعتبرون ناجحين. ويجب قياس أسئلة الامتحان، وجميع إفادات المعلومات التي من المعتزم قياسها و امتحان الوحدة النظري في هذه الوحدة (الملحق ب 2 – 2).

8 b) الامتحان المبني على الأداء

(P1): يتم إجراء الامتحان المبني على الأداء الخاص بوحدة ب2 حسب قائمة تدقيق "المهارات والكفاءات" الآخذة مكانها في الملحق ب2-2 . في قائمة المهارات والكفاءات تم توضيح الخطوات الحرجة التي يجب إلزامياً أن ينجح بها المرشح. من أجل أن يحقق المرشح النجاح في الامتحان، يجب عليه أن يبدي النجاح بنسبة 70% على الأقل في الامتحان بشكله الإجمالي على شرط أن يُظهر أداءً ناجحاً في كامل الخطوات الحرجة. يجب أن تكون مدة الامتحان المبني على الأداء معادلة للمدة الزمنية المطبقة في شروط التطبيق ضمن المجال المحدد. يتم إجراء الامتحان المبني على الأداء في وسط العمل الحقيقي أو في وسط يتم تنظيمه وإعداده بشكل يتناسب مع الوسط الحقيقي. يجب قياس إفادات المهارات والكفاءات (الملحق أ 2 – 2) بامتحان مبني على الأداء بالكامل.

8 c) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

من أجل اعتبار المرشح ناجح في الوحدة المشار إليها، يجب عليه أن يكون ناجحاً في امتحان T1 و T2 ، و P1 مدة صلاحية امتحانات الوحدة المقررة هي 1 سنة واحدة ابتداءً من تاريخ نجاحه في الامتحان. من أجل الحصول على الوحدة لا يجب أن يتجاوز فرق المدة التي بين تواريخ الامتحان التي تم نجاحها أكثر من سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة هي 2 سنتين اعتباراً من تاريخ النجاح الوحدة. في حال قيام المرشح بتصرف يؤدي إلى إلحاق الخطر والضرر بنفسه وبالأشخاص الآخرين يتم إنهاء الامتحان.

9	**المؤسسة / المؤسسات التي تقوم بتطوير وحدات الكفاءة**	وقف التعليم المهني ودعم صغار الحرفيين (MEKSA)
10	**لجنة القطاع التي تقوم بتأكيد وحدة الكفاءة.**	لجنة شؤون الأشجار وقطاع الورق ومنتجات الورق في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية** (MYK)	10 / 05 / 2017 – 2017 / 46

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B2]-1:المعلومات المتعلقة بالتوصيات المطروحة من أجل إكسابها لوحدة الكفاءة

يُوصى بإتمام برنامج تعليمي يحتوي على التعليم أو التدريب المشار إليه أدناه من أجل كسب هذه الوحدة.

1. التنجيد على الزنبرك الحلزوني
2. حماية البيئة في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الزنبرك الحلزوني
3. سلامة وأمن العمل في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الزنبرك الحلزوني

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

4. الجودة في التنجيد على التنجيد على الزنبرك الحلزوني
5. الأدوات والمعدات و الآلات المستخدمة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني
6. التنجيد على الزنبرك المتعرج
7. حماية البيئة في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الزنبرك الحلزوني
8. سلامة وأمن العمل في مكان ومجالات العمل وأثناء فترات التنجيد على الزنبرك الحلزوني
9. الجودة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني
10. الأدوات والمعدات والمكنة المستخدمة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني

الملحق [B2] -2: قائمة التدقيق التي سَتُستَخدَم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

الرقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	واسطة التقييم
BG.1	يُوضح الأدوات والمعدات، الآلات المستخدمة في التنجيد على الزنبرك.	D.2.1	1.1	T1, T2
BG.2	يُوضح الغاية من استخدام القوالب التي سَتُستَخدَم في التنجيد على الزنبرك.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1, T2
BG.3	يُوضح الخصائص التي يجب تواجدها في أنواع الإسفنج و استخدامها حسب أماكن استخدامها (أنواع الكثافة / والتراص) في عمل التنجيد على الزنبرك.	D.2.1	1.1	T1, T2
BG.4	يُوضح الأخطاء الحاصلة في الإنتاج.	C.4.1	2.2	T1, T2
BG.5	يُوضح الإجراءات وطرق إزالة الأخطاء بما يتعلق بإزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.3	2.2	T1, T2

b) المهارات والكفاءات (BY)

الرقم	إفادة المهارات والكفاءات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	معايير نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	يتم اختيار المواد التي سيتم استخدامها على الزنبرك حسب خصائص العمل وتُنقل بكميات كافية إلى مكان العمل.	D.2.1	1.1	P1
BY.2	يتم تحضير مواد تغطية السطح بما يتناسب مع قوالب القص.	D.2.2	1.1	P1
BY.3	يتم تحضير مواد الحشو بما يتناسب مع القوالب.	D.2.2	1.1	P1
BY.4	يتم استخدام المعدات، والآلات والقوالب التي تتناسب مع	D.2.3	1.1	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

	قطعات المنتج التي سيتم استخدامها في فعاليات التنجيد على الزنبرك مع الأخذ بعين الاعتبار التفاوت الموجود في القياس.			
BY.5	يتم استخدام المكائن والمواد والآلات حسب العمل الذي سيتم القيام به	D.2.4	1.1	P1
BY.6	يفحص مدى تناسب الآلات و الادوات والمواد التي سيتم استخدامها ضمن نطاق İSG . الصحة والسلامة المهنية	D.2.5	1.1	P1
BY.7	يتم تغيير الأجزاء أو القطع التي يجب تغييرها في الآلات و المعدات حسب احتياجات العمل وجعلها حاضرة للعمل.	D.2.6	1.1	P1
BY.8	يتم تثبيت الزنبرك المتعرج بواسطة أدوات الربط الخاصة، وذلك بشد رؤوسه على محيط التنجيد بشكل أن لا يكون أفقياً تماماً.	F.1.1	1.2	P1
BY.9	يتم ربط الزنبركات المتعرجة بخيوط الجذر أو بالروابط الحلزونية حول التنجيد ثم يتم ربطهم ببعضهم البعض.	F.1.2	1.2	P1
BY.10	يتم دق فتيل الحزام على الحرف الأعلى لإطار التنجيد.	F.1.3	1.2	P1
BY.11	يتم طي قماش البطانة على الزنبرك المتعرج نحو الخارج، وبعد ذلك يتم التثبيت على الطرف الخلفي ثم على الطرف الأمامي، وفي النهاية على كلا الطرفين.	F.1.4	1.2	P1
BY.12	يتم تثبيت حشو الكيس فوق البطانة السفلية.	F.1.5	1.2	P1
BY.13	يتم تثبيت قماش البطانة من الخلف للأمام نحو الأطراف للقسم الأمامي وبعد ذلك للأطراف.	F.1.6	1.2	P1
BY.14	يتم طي أقسام الزاوية إلى الداخل ومن ثم يتم تثبيتها.	F.1.7	1.2	P1
BY.15	يتم فرش سطح التنجيد بالألياف بسماكة متساوية.	F.1.8	1.2	P1
BY.16	يتم تثبيت مواد تغطية الوجه كالتالي في البداية نشدها من حرف ونسحبها إلى الحرف الذي يقابلها، وبعد ذلك نسحبها من أحد الأحرف الأخرى، وفي النهاية نشدها من الحرف الجانبي ونثبتها من الحرف.	F.1.9	1.2	P1
BY.17	يتم تثبيت مواد تغطية وتغليف الوجه بطيها باتجاه الداخل من أقسام الحرف.	F.1.10	1.2	P1
BY.18	يتم طي الحرف نحو الداخل من تحت الإطار بحيث عدم ترك تجاعيد ويتم تغليفها أو تغطيتها بقماش البطانة.	F.1.11	1.2	P1
BY.19	يتم دق فتيل الجزام على اطراف إطار التنجيد من الأعلى.	F.2.1	1.3	P1
BY.20	يتم تثبيت رؤوس أحرف القماش الذي فوق النوابض بعد طيها باتجاه الخارج، ويتم ذلك في البداية إلى الطرف الخلفي، وبعدها إلى الطرف الأمامي، وفي النهاية إلى كلا الحرفين.	F.2.2	1.3	P1
BY.21	يتم خياطة قماش البطانة التحتية على شكل عقدة على القسم الأعلى لحلزونات الزنبركات باستخدام إبرة معكوفة.	F.2.3	1.3	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

BY.22	يتم وضع كيس الحشو على البطانة التحتية.	F.2.4	1.3	P1
BY.23	يتم تثبيت قماش البطانة التحية من الخلف للأمام، ونحو الجوانب إلى القسم الأمامي وبعد ذلك إلى الأطراف بالتسلسل.	F.2.5	1.3	P1
BY.24	يتم طي أقسام الزاوية إلى الداخل ومن ثم يتم تثبيتها.	F.2.6	1.3	P1
BY.25	يتم فرش سطح التنجيد بالألياف / والإسفنج بسماكة متساوية.	F.2.7	1.3	P1
BY.26	يتم تثبيت مواد تغطية الوجه كالتالي؛ في البداية نشدها من حرف ونسحبها إلى الحرف الذي يقابلها، وبعد ذلك نسحبها من أحد الأحرف الأخرى، وفي النهاية نشدها من الحرف الجانبي ونثبتها من الحرف.	F.2.8	1.3	P1
BY.27	يتم تثبيت مواد تغطية وتغليف الوجه بطيها باتجاه الداخل من الزاوية.	F.2.9	1.3	P1
BY.28	يتم طي الحرف نحو الداخل من تحت الإطار بحيث عدم ترك تجاعيد ويتم تغليفها أو تغطيتها بقماش البطانة.	F.2.10	1.3	P1
BY.29	المعدات والآلات التي سيتم استخدامها في تنجيد الزنبرك يتم تنظيفها في نهاية العمل والتي غير ثابتة منها تُعاد إلى أماكنها.	D.3.1	1.4	P1
BY.30	يتم تنظيف وترتيب مكان تجهيز المراتب والوسادة وذلك ضمن نطاق شروط أمن وسلامة العمل.	D.3.2	1.4	P1
BY.31	يتم تفريغ النفايات الناتجة بعد أن يتم تصنيفها بما يتناسب مع أحكام حماية البيئة.	D.3.3	1.4	P1
*BY.32	يتم تخزين المواد التي من الممكن أن تشكل ضرر فيما يتعلق بسلامة وأمن العمل بعد استخدامها، وذلك بالشكل المناسب في الأماكن التي تم تحديدها لذلك.	D.3.4	1.4	P1
BY.33	يتم إعطاء معلومات للمسؤولين بما يخص الأعمال التي تم القيام بها.	D.3.5	1.4	P1
BY.34	يتم تطبيق متطلبات الجودة حسب التعليمات والمخططات الموجودة في استمارات الإجراء.	C.1.1	2.1	P1
BY.35	يتم تطبيق متطلبات الجودة حسب التفاوت المسموح به في التطبيق.	C.1.2	2.1	P1
BY.36	تعمل المعدات والآلات التي قيد الاستخدام في التنجيد على الزنبركات بما يتناسب مع متطلبات الجودة.	C.1.3	2.1	P1
BY.37	يتم تطبيق تقنيات الجودة لتوفير الجودة حسب نوع الإجراء الذي سيتم القيام به.	C.2.1	2.1	P1
BY.38	يتم تطبيق متطلبات الجودة أثناء سير العمل مع مراعاة التفاوت المسموح به في التطبيق.	C.2.2	2.1	P1
BY.39	يتم إملاء استمارات الجودة والزوائد / والأخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	2.1	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

BY.40	يتم تثبيت السلبيات التي تأثر على الجودة.	C.4.1	2.2	P1
BY.41	يتم إملاء استمارة التبليغ عن الإجراءات التي تتعلق بإزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.2	2.2	P1
BY.42	يتم إزالة الأخطاء والأعطال.	C.4.3	2.2	P1
BY.43	يتم العمل بما يتناسب مع متطلبات حماية البيئة.	B.1.1, B.1.2	3.1	P1
BY.44	يتم جمع النفايات القابلة للتدوير في أماكن منفصلة.	B.2.1	3.1	P1
*BY.45	يتم جمع النفايات الخضرة بشكل منفصل.	B.2.1	3.1	P1
BY.46	يتم استخدام الموارد الطبيعية ومصادر المؤسسة بتقنين و بـمعطائية.	B.1.3	3.1	P1
*BY.47	يتم اختيار و استخدام تجهيزات الواقيات الشخصية حسب متطلبات العمل الذي يقوم به.	A.1.1, A.1.3, B.2.2, A.2.1	3.2	P1
*BY.48	يتم التأكد من وجود إشارات التحذير واللوحات في مكانه من عدمه.	A.1.2	3.2	P1
*BY.49	يعمل مكان العمل طوال فترة العمل بما يتناسب مع تعليمات العمل.	A.1.1	3.2	P1
*BY.50	يتم أخذ التدابير حيال المخاطر الموجودة في وسط العمل.	A.2.3, A.2.4, A.2.5	3.2	P1
*BY.51	يتم تنظيف الوسط الموجود في مكان العمل لمنع حدوث الانزلاق والسقوط وما يشبه ذلك من مخاطر في مكان العمل.	A.2.4	3.2	P1
*BY.52	يتم ترتيب وتنظيم الآلات والمعدات التي تشكل عائق أمام العاملين في مكان العمل.	A.2.4, A.2.6	3.2	P1
*BY.53	يجب فحص والتأكد من عمل مصافي الغبار ومانعة تسرب الغاز.	A.2.2	3.2	P1

(*) الخطوات الحرجة الإلزامية التي يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

17UY0300-3/A1: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل

17UY0300-3/A2: تحضير الوجه / و البطانة وعمل المراتب والوسادة

17UY0300-3/B1: التنجيد على الارضية والحزام

17UY0300-3/B2: التنجيد على الزنبرك

الملحق 2: الاصطلاحات والاختصارات

وتعني كالتالي:

الألياف: مواد التنجيد المستخلصة من النباتات، والحيوانات، والمصادر المعدنية أو بالطرق الكيميائية.

الفتيل: المواد المستخدمة في عمل الكنب أو الأريكة، والكراسي، والمقاعد وما يشابه ذلك من الأشياء التي يتم الجلوس عليها، لإخفاء التخييط والمسامير، أو التي من الممكن إستخدامها كإكسسوارات في نفس الوقت.

النابض الحلزوني: النابض الذي على شكل حلزوني المصنوع من أسلاك الحديد الصلب أو الفولاذ الدائري الرفيع المستخدم في عمل التنجيد المطلوب أن يكون مريح أكثر ومرن.

و ISCO: التصنيف المهني للمواصفات المهنية.

إسكارتا: المواد التي لا يمكن استخدامها وفقدت قيمتها لأي سبب من الأسباب.

İSG: أمن وسلامة العمل.

مسامير التنجيد: مسامير مغلفة بمواد مختلفة رأسها كبير.

اللوحة القماشية: قماشة حياكتها وخياطتها متباينة ومبتعدة عن بعضها البعض.

تبطينه: نوع من القطن والحشو والإسفنج والألياف والقماش يُستخدم في التنجيد تم تقطيعه على نفس المحور والأنماط المحددة على شكل شرائح بخياطة/ أو بدون خياطة.

اللباد: مواد مستخدمة من أجل الحشو في التنجيد يتم الحصول عليها من أصواف الخرفان المغسولة والمضغوطة وبعد ذلك يتم دقها وصبغها.

معدات الحماية الشخصية (KKD): أي جهاز أو آلة أو مواد يتم ارتدائها أو حملها من قبل الأشخاص، تم تصميمها من أجل الوقاية والحماية تجاه حالة أو العديد من حالات المخاطر الصحية والأمنية.

الحزام: مواد منسوجة أو بلاستيكية على شكل شريط، العرض فيها مختلف تُستخدم في التنجيد على الأثاث لتطبيقها للحشو أو لربط النوابض.

تجاعيد ونتوءات: التجاعيد و النتوءات و الانكماش والتموج و الارتخاء الحاصل على القماش الناتجة عن الشد الغير أو عن التخييط السيئ أو الغير كافي.

الإسفنج أو المطاط: معدات التعبئة أو الحشو المرنة المنتجة بشكل طبيعي من أشجار المطاط المسماة **(Ficus elastica)** أو من المواد التي أساسها البوليمر.

القوالب: هي نماذج العنصر أو المادة التي تُستخدم في أعمال التدقيق، والقياس، والتحديد، والتصحيح في نشاطات قص القِطع التي يتم بالقيام بها بشكل حساس بما يتناسب مع القطع المستخدمة في العمل وتغليف وتغطية الأسطحة ومواد الحشو.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

المرتبة أو الفراش : وسادة أو طراحة ومثلها من ما يُستخدم من أجل النوم والاستلقاء، داخلها مليء بأجواد التنجيد (الوسادة الخلفية وفراش السرير والأرائك والمقاعد والوسادات الموضوعة على الأطراف، وما يُشبه ذلك).

الداعمة: مواد يتم وضعها داخل التنجيد بين القماش والبطانة من أجل أن يبقى عامودياً لمنع انثناءه، وهي عبارة عن مجموعة من القماش المتراصة مع بعضها البعض أو مواد بوليمر مصنوعة من البوليستر 10%.

التقطيب: القطب المستخدمة من أجل تثبيت عناصر التنجيد من الأمام.

الخطر: المخاطر أو الضرر أو الخسارة المحتمل حدوثها التي تتسبب بالتأثير على العاملين أو على مكان العمل الموجودة في داخل مكان العمل أو التي من الممكن أن تكون صادرة عن ما هو خارج مكان العمل.

تقييم المخاطر: الإجراءات لتي يجب القيام بها بغاية تحديد المخاطر التي من الممكن حدوثها القادمة من الخارج أو الموجودة داخل مركز العمل، و اتخاذ التدابير اللازمة حيال هذه المخاطر وكشف العناصر والعوامل التي من الممكن أن تحولها لأضرار، وتحليل مصادر تلك المخاطر وتحليلها، وتصنيفها وترتيبها على درجات ومراحل، وإقرار تدابير الفحص والتدقيق.

المخاطر: احتمال وقوع فقدان، أو خدوش، أو أضرار أخرى يمكن أن تحصل نتيجة المخاطر الواقعة.

الحشو: المواد التي يتم وضعها تحت الوجه أو البطانة من أجل أن يبقى التنجيد منتظم.

إطار الزنبرك: هو عبارة عن نظام الحشو الذي هو عبارة عن النوابض المصنوعة من الأسلاك الفولاذية التي تقوم بتوفير ودعم الراحة، ويتم وضعها تحت المقاعد، والكنب، الارائك، وسرائر الاستلقاء، والفرشات، والتخت، وما يُشبه ذلك من مجموعات أنواع التنجيد، مصنوعة من البونيل، (بدون انقطاع) أو من أنواع الزنبركات الأخرى.

الزنبرك المتعرج: الزنبرك الذي شكله متعرج المصنوع من الأسلاك الفولاذية الرفيعة المدورة.

مفاصل الزنبرك المتعرج: العناصر المستخدمة كمفاصل من أجل تثبيت الزنبركات المتعرجة.

الملحق 3: طرق التقدم العمودية والأفقية على طريق التعلم المهني

ضمن نطاق التقدم العمودي؛ الذين يملكون وثيقة الكفاءة المهنية، الكفاءة الوطنية لمنجد أثاث (المستوى 3)، يمكنهم التقدم على طريق التعلم المهني بعد استحواذهم على الشروط التي تم تعريفها في الكفاءة الوطنية منجد أثاث (مستوى 4) و منجد أثاث (مستوى 5).

الملحق 4: معايير التقييم:

بجب على الذي يقوم بالتقييم أن يكون متوفراً به أحد الشروط المشار إليها أدناه:

- أن يكون حاصلاً على وثيقة إتقان في مجال تنجيد الأثاث، وأن يكون صاحب تجربة في هذا القطاع لا تقل عن عشر سنوات.
- أن يكون حاصلاً على وثيقة مدرب أو معلم في مجال تنجيد الأثاث، وأن يكون عنده تجربة مهنية لا تقل عن خمس سنوات.
- ان يكون متخرجاً من أحد الثانويات المهنية/ الثانوية التقنية / الثانوية المهنية الصناعية فيما يتعلق بتنجيد الأثاث، وأن يكون عنده تجربة لا تقل عن خمس سنوات،
- أن يكون متخرجاً دراسات عليا في مجالات تصميم أثاث داخلي أو تصميم ديكور الاثاث وأن يكون عنده تجربة لا تقل عن خمس سنوات
- أن يكون عنده تجربة لمدة ثلاث سنوات تتعلق بتنجيد الأثاث وان يكون مهندساً أو معلم تقني متخرجاً من كليات برامج شؤون الأشجار في الهندسة، والتكنولوجيا، والتعليم التقني.

يجب على المقيميين أصحاب الخصائص المشار إيها أعلاه من الذين سيحصلون على وظائف أن يخضعون للامتحان والتعليم أو التدريب الذي له علاقة في مجال نظام الكفاءة المهنية التي يتم تنظيمها من قبل المؤسسات التي تقوم بالتقييم و الكفاءة أو الكفاءة الوطنية التي ستقوم بتوظيف هذا الشخص، والمواصفات المهنية الوطنية، وضمان الجودة في التقييم والقياس وفي فترة القياس والتقييم بحد ذاته، ومواضيع السلامة و الصحة المهنية (İSG).

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©