الكفاءة الوطنية

17UY0300-4

منجد الاثاث

المستوى 4

رقم التحديث: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية

أنقرة 2017

المقدمة

تنجيد الأثاث (المستوى 4) 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 مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) 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).

منجد الاثاث (المستوى 4) تم تعديل الكفاءة الوطنية بقرار رئاسة الجمهورية بتاريخ 2020/06/10 ورقم 1570.

مؤسسة الكفاءات المهنية (MYK)

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

المدخل

يتم تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءات الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات 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.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

17UY0300-4/ منجد الاثاث (المستوى 4) الكفاءة الوطنية

1	اسم الكفاءة	منجد الاثاث
2	رمز المرجعية	17UY0300-4
3	المستوى	4
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	7534 (المنجدون والعاملون عليها)
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 لمهنة تنجيد الأثاث (المستوى 4) ليتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل: • يتم تحديد المؤهلات 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	
	11UMS0153-4: تنجيد الاثاث (المستوى 4)	
10	شرط / شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
	-	
11	بنية الكفاءة	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	17UY0300-4 / **A1**: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل 17UY0300-4 / **2A**: تحضير الوجه/البطانة، صنع المراتب و الوسائد	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	17UY0300-4/**B1**: التنجيد على المفرش و الحزام 17UY0300-4/**B2**: التنجيد على الزنبرك	
	(11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
	<u>تجميع القطع والتوثيق</u> <u>القطع -1: A1، A2 وB1</u> المنجدين الذين حققوا نجاحًا في الوحدات المحددة في هذه القطعة والذين يمتلكون شهادة الكفاءة المهنية لتنجيد الأثاث (المستوى 4) هم أولئك الذين يتمتعون بالكفاءة المهنية في تركيب المفارش. <u>القطعة-2: A1، A2 وB2</u> المنجدين الذين حققوا نجاحًا في الوحدات المحددة في هذه القطعة والذين يمتلكون شهادة الكفاءة المهنية لتنجيد الأثاث (المستوى 4)هم أولئك الذين يتمتعون بالكفاءة المهنية في تركيب القطع على الزنبرك.	

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

القطعة-3: A1 ، A2 و 1B و B2
المنجدين الذين حققوا نجاحًا في الوحدات المحددة في هذه القطعة والذين يمتلكون شهادة الكفاءة المهنية لتنجيد الأثاث (المستوى 4) هم أولئك الذين يتمتعون بالكفاءة المهنية في التنجيد على الحزام والزنبرك.

12	**القياس والتقييم**	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة تنجيد الأثاث (المستوى4) للامتحانات 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 (5) سنوات
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**القياس -** **طريقة التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) 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 لمؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK)
18	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية** (MYK)	46/2017 – 2017/05/10

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

17UY0300-4/A1: وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وكفاءة منظمة العمل

1	**اسم وحدة الكفاءة**	منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل
2	**رمز المرجعية**	A1/17UY0300-4
3	**المستوى**	4
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 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
11UMS0153-4: تنجيد الاثاث (المستوى4)		
7	**نتائج التعليم**	

النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح الصحة والسلامة المهنية وتدابير حماية البيئة في العمليات التجارية.

مقاييس النجاح:

1.1: تشرح المخاطر في العمليات التجارية وإجراءات الصحة والسلامة المهنية.
1.2: تشرح ما يجب فعله والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.
1.3: تشرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في بيئة العمل.

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

مقاييس النجاح:

2.1: شرح تخطيط الأعمال وحفظ السجلات في العمليات التجارية.
2.2: شرح مساهمة الأنشطة في التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.

8	**القياس والتقييم**

A8) الامتحان النظري

(T1): 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 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 الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

B8) الامتحان المعتمد على الأداء

يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لوحدة A1 في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات A2 و (B1 و /Aو B2)، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.

8C) 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)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 – 2017/05/10

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق (A1)-1: معلومات عن التعليم الموصى به للنجاح في وحدة الكفاءة.

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

1. تنظيم العمل في عمليات تنجيد الأثاث
2. الجودة في عمليات تنجيد الأثاث
3. حماية البيئة في عمليات تنجيد الأثاث وأماكن العمل
4. الصحة والسلامة المهنية اثناء القيام بعمليات تنجيد الأثاث في مناطق العمل
5. تطوير مهنة تنجيد الاثاث
6. الكفاءة في تنجيد الاثاث

الملحق (A1)-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.1	يشرح معدات الوقاية الشخصية التي يجب استخدامها وفقًا للمخاطر في بيئة العمل.	A.1.1, A.1.3, A.2.1, B.2.2	1.1	T1
BG.2	يشرح أسباب وجوب الاحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	A.1.1, A.1.2	1.1	T1
BG.3	يشرح الاخطار الواجب اتباعها حسب المخاطر في بيئة العمل.	A.1.3, A.2.9	1.1	T1
BG.4	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	A.2.8	1.1	T1
BG.5	يشرح تقنيات الاستجابة للحرائق منخفضة الكثافة التي بدأت حديثًا.	A.2.8	1.1	T1
BG.6	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	A.3.1, A.3.2	1.2	T1
BG.7	يشرح السلوك والتدابير الواجب اتخاذها وفقًا لخطة عمل الطوارئ.	A.3.3, A.3.4	1.2	T1
BG.8	يشرح المعلومات التي سيتم نقلها حول عملية الإنتاج (التغييرات التي تم إجراؤها في خطة الإنتاج، والكمية الحالية من المواد التي سيتم استخدامها في الإنتاج والتأخيرات بسبب الأعطال في الجهاز و / أو النظام وما إلى ذلك)	E.1.1, E.1.2, E.2.1	2.1	T1
BG.9	في العمليات التجارية، توضح المواد والجودة والاخطاء/ العيب والمستودعات المؤقتة وكميات الإنتاج اليومية ومخزون المنتجات والأشكال المماثلة.	D.1.4	2.1	T1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.10	تشرح شروط تخزين المواد المعيوبة والمواد المهملة الناتجة عن عمليات الإنتاج.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1
BG.11	تشرح كيفية حفظ المهملات الناتجة اثناء فترة التصنيع	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1
BG.12	تشرح كيفية اعادة تدوير النفايات الناتجة اثناء عملية الانتاج.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1
BG.13	تشرح ماهية الاستخدام الاقتصادي الفعال لموارد التصنيع.	B.3.1, B.3.2	2.2	T1
BG.14	تشرح ما يتوجب القيام به من أنشطة من أجل التطوير المهني.	I.1.1, I.2.2	2.2	T1
BG.15	تشرح مدى مساهمة التطوير المهني في الجودة والإنتاجية في العمليات التجارية.	I.1.2, I.2.1	2.2	T1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

17UY0300-4/A2 تحضير الوجه / البطانة، صنع وسادة المجلس والوسائد
وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	تحضير الوجه / البطانة، صنع المراتب والوسائد
2	**رمز المرجعية**	A2/17UY0300-4
3	**المستوى**	4
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**	
11UMS0153-4: تنجيد الاثاث (المستوى4)		
7	**نتائج التعليم**	

النتيجة التعليمية الاولى (1): تجهيز الوجه / البطانة

مقاييس النجاح:

1.1: تجهيز الوجه/ البطانة كما يقوم بإعداد المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في الإنتاج.
1.2: تجهيز الوجه/ البطانة
1.3: يقوم بتنظيف الماكينات والأدوات والمنطقة حالما ينتهي من العمل.

النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتجهيز المراتب والوسائد

مقاييس النجاح:

2.1: صناعة المراتب والوسائد كما يقوم بإعداد المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في الإنتاج.
2.2: تجهيز وسادة الجلوس والوسائد
2.3: يقوم بتنظيف الماكينات والأدوات ومكان العمل في نهاية العمل.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): تطبيق متطلبات الجودة اثناء اداء العمل.

مقاييس النجاح:

3.1: تطبيق متطلبات جودة العمل.
3.2: القيام بالفحص لإزالة الأخطاء والعيوب في عملية الإنتاج وفق التعليمات.

النتيجة التعليمية الرابعة (4): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.

مقاييس النجاح:

4.1: ضمان تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.
4.2: ضمان تطبيق أساليب العمل الآمن والسلامة الشخصية في منطقة العمل.

8	**القياس والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(A2 :(T1 يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A2-2. في الاختبار النظري ، يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع ستة عشر (16) سؤالًا 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 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

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-A2) باختبار قائم على الأداء.		
8C) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات T1 وP1. 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(A2)-1: المعلومات الموسى بها بما يخص التدريب للحُظيّ بوحدة الكفاءة

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

1. صناعة المراتب والوسائد
2. حماية البيئة واماكن العمل أثناء القيام بصناعة المراتب والوسائد
3. الحفاظ على الصحة والسلامة المهنية في اماكن العمل أثناء القيام بصناعة المراتب و الوسائد
4. جودة صنع المراتب والوسائد
5. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في صنع المراتب والوسائد ايضا
6. الحفاظ على معدات تنجيد الاثاث
7. تجهيز الوجه / البطانة
8. حماية البيئة المحيطة ومكان العمل في اثناء تجهيز الوج/البطانة
9. الصحة والسلامة المهنية في عمليات تجهيز الوجه / التمهيدي ومناطق العمل
10. الجودة في تحضير الوجه / البطانة
11. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة اثناء تحضير الوجه / البطانة

الملحق [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	تشرح الخطوات التي يجيب اتباعها اثناء تحضير القوالب المستخدمة لتحضير الوجه / البطانة.	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.2	يقوم بشرح الخطوات الواجب اتباعها اثناء القيام بإعداد القوالب المستخدمة في بناء المراتب والوسائد	D.1.2, D.1.3	2.1	T1
BG.3	شرح الغرض من استخدام القوالب المستخدمة اثناء تجهيز الوجه / البطانة.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.4	تشرح الهدف من استخدام القوالب المستخدمة لصنع المراتب والوسائد.	D.2.2, D.2.3	2.1	T1
BG.5	تقوم بشرح أنواع الإسفنج المستخدمة في صناعة المراتب والوسائد وخصائصها (أنواع الكثافة / وزنها) التي يجب أن	E.2.1	2.1	T1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
	تحملها وفقا لمكان استخدامها.			
BG.6	شرح مواد التعبئة (الإسفنج والألياف وما إلى ذلك) المستخدمة في بناء المراتب والوسائد وأماكن استخدامها.	E.2.1	2.1	T1
BG.7	تشرح الخصائص (القوة، اللون، إلخ.) التي يجب أن تتواجد في أقمشة التبطين المستخدمة في التنجيد حسب أماكن الاستخدام.	E.2.1	1.1	T1
BG.8	شرح الآلات والأدوات اليدوية التي تتطلب الصيانة المستخدمة في تجهيز الوجه/ البطانة.	E.3.1	1.1	T1
BG.9	وصف الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في صناعة المراتب والوسائد التي تتطلب الصيانة.	E.3.1	3.1	T1
BG.10	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في تحضير الوجه/ الطانة.	C.1.1, C.1.2	3.1	T1
BG.11	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة صناعة المراتب والوسائد	C.1.1, C.1.2	3.1	T1
BG.12	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1, C.2.2	3.1	T1
BG.13	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	3.1	T1
BG.14	شرح الاخطاء الواقعة اثناء الانتاج	C.4.1	3.2	T1
BG.15	شرح اسباب الاخطاء التي تحصل.	C.4.2	3.2	T1
BG.16	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	3.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	اختيار المواد التي سيتم استخدامها في تحضير الوجه/ البطانة وفقًا لخصائص العمل ويحمل الكمية الكافية من المواد إلى منطقة العمل.	E.2.1	1.1	P1
BY.2	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات المستخدمة في تحضير الوجه/البطانة ضمن نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	1.1	P1
BY.3	تغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج للتغيير حسب متطلبات العمل المطلوب القيام به في تحضير الوجه / البطانة وجعلها جاهزة للعمل.	E.2.5	1.1	P1
BY.4	قص أجزاء المنتج لاستخدامها في تحضير الوجه/البطانة، باستخدام الماكينة والأدوات والقوالب المناسبة ضمن تفاوتات القياس.	E.2.2	1.2	P1
BY.5	تجهيز غطاء الوجه/ البطانة عن طريق خياطة قماش الوجه / البطانة	H.1.3	1.2	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.6	تنظيف الآلات والأدوات المستخدمة في تجهيز الوجه/الطانة في نهاية العمل وارجاع الادوات المتحركة الى أماكنها.	E.3.1	1.3	P1
BY.7	تنظيم وتنظيف مكان تجهيز الوجه/البطانة من خلال مراقبة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.3	P1
BY.8	تصنيف واخراج النفايات المتشكلة إثر تحضير الوجه/البطانة وفقاً للقواعد الخاصة بحماية البيئة.	E.3.3	1.3	P1
BY.9	تخزين المواد التي قد تشكل خطرًا على الصحة والسلامة المهنية في الأماكن المخصصة بعد عمليات تحضير الوجه/البطانة.	E.3.4	1.3	P1
BY.10	يقوم المعنيين بتعليم دراسات إعداد الوجه/البطانة.	E.3.5	1.3	P1
BY.11	المحافظة على الآلة والأدوات اليدوية المستخدمة في تحضير الوجه/البطانة.	E.3.1	1.3	P1
BY.12	يختار المواد التي سيتم استخدامها في إنتاج الوسائد وفقًا لخصائص العمل ويحمل المواد الكافية إلى منطقة العمل.	E.2.1	2.1	P1
BY.13	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات المستخدمة في إنتاج المراتب والوسائد في نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	2.1	P1
BY.14	اثناء صنع الوسائد، يقوم بتغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج إلى تغيير حسب متطلبات العمل المراد إنجازه وجعلها جاهزة للعمل.	E.2.5	2.1	P1
BY.15	يتم قطع أجزاء المنتج المراد استخدامها في إنتاج الوسائد، باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، ضمن تفاوتات القياس.	E.2.2	2.2	P1
BY.16	يتم تجهيز قوالب المراتب والوسائد بخياطة عن طريق خياطة قماش المراتب/ الوسادة.	H.1.3	2.2	P1
BY.17	عند تصنيع مراتب الظهر، يتم لصق مطاط الجدار بالحواف الجانبية للوسادة باستخدام مادة لاصقة مناسبة.	H.1.1	2.2	P1
BY.18	ملئها بالإسفنج/ الالياف حتى السطح بسماكة متساوية.	H.1.2	2.2	P1
BY.19	توضع حشوة الوسادة داخل الغطاء المُجهز.	H.1.3	2.2	P1
BY.20*	مع أو بدون الفتيل، فإنه يخيط غطاء الوجه بشكل صحيح وبدون اي تعرجات.	H.1.4	2.2	P1
BY.21	يقوم بإعداد الغطاء عن طريق خياطة سحاب أو شريط على حافة واحدة من الوسائد وغطاءها.	H.1.5	2.2	P1
BY.22	يتم وضع المراتب او الوسائد داخل الغطاء المعد.	H.1.5	2.2	P1
BY.23	يقوم بتنظيف الآلات والأدوات المستخدمة في صنع الوسائد في نهاية العمل وتوضع في أماكنها.	E.3.1	2.3	P1
BY.24	تنظيف وتنظيم منطقة صنع المراتب والوسائد من خلال مراقبة ظروف الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	2.3	P1
BY.25	تصنيف وإخلاء النفايات الناتجة بعد إنتاج المراتب والوسائد وفقًا للتشريعات الخاصة بحماية البيئة.	E.3.3	2.3	P1
BY.26	تخزن المواد التي قد تشكل خطرًا على الصحة والسلامة المهنية في أماكن مخصصة بعد تصنيع الوسائد.	E.3.4	2.3	P1
BY.27	تُعلم الأشخاص المعنيين بأعمال صناعة المراتب والوسائد.	E.3.5	2.3	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.28	العناية بالآلات و المعدات المستخدمة اثناء تصنيع المراتب و الوسائد.	E.3.1	2.3	P1
BY.29	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	C.1.1	3.1	P1
BY.30	يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقًا للتفاوتات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	3.1	P1
BY.31	العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالآلات والأدوات المستخدمة.	C.1.3	3.1	P1
BY.32	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	3.1	P1
BY.33	يتم تنفيذ الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	C.2.2	3.1	P1
BY.34	ملأ نماذج الجودة والاخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	3.1	P1
BY.35	ضمان أن يكون العمل المنجز بالجودة المتوقعة.	C.3.1	3.1	P1
BY.36	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	3.1	P1
BY.37	القيام بفحص لمدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	3.1	P1
BY.38	تحديد الأخطاء التي تؤثر سلبًا على الجودة.	C.4.1	3.2	P1
BY.39	لتحديد أسباب الأخطاء يجب تعبئة استمارة طلب الإجراء التصحيحي والوقائي.	C.4.2	3.2	P1
BY.40	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.3	3.2	P1
BY.41	العمل بما يتناسب مع متطلبات حماية البيئة.	B.1.2	4.1	P1
BY.42	يقوم بالفصل والتصنيف الضروريين للاستفادة المواد القابلة لإعادة التدوير.	B.2.1	4.1	P1
BY.43*	استخدام معدات الوقاية الشخصية والمواد أثناء العملية ومراحل التحضير.	B.2.2	4.1	P1
BY.44	استخدام الموارد الطبيعية والتجارية بشكل اقتصادي وفعال.	B.3.2	4.1	P1
BY.45*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	4.2	P1
BY.46*	استيفاء متطلبات هذه التعليمات أثناء أنشطة الإنتاج من خلال وضع اللوحات واللوحات التحذيرية وفقًا للتعليمات.	A.1.2	4.2	P1
BY.47*	استخدام أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	4.2	P1
BY.48*	استخدام معدات الحماية من خلال ارتداء ملابس العمل التي تتطلبها فعاليات الإنتاج.	A.2.1	4.2	P1
BY.49*	المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبة لتجنب أي حوادث.	A.2.4	4.2	P1
BY.50*	استخدام الآلات والمعدات اللازمة بالترتيب وبشكل جيد.	A.2.5	4.2	P1
BY.51*	العمل وفق قواعد السلامة للآلات والأدوات حتى لا تتسبب في وقوع حوادث.	A.2.7	4.2	P1

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

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

17UY0300-4/B1 وحدة الكفاءة الأرضيات على المفرش والحزام.

1	**اسم وحدة الكفاءة**	تنجيد المفرش والحزام
2	**رمز المرجعية**	B1/17UY0300-4
3	**المستوى**	4
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**	
11UMS0153-4: تنجيد الاثاث (المستوى4)		
7	**نتائج التعليم**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تنجيد المفرش والحزام.</u>

مقاييس النجاح:

1.1: إعداد القوالب وقوائم القطع لتركيبها على المفرش والحزام.
1.2: تجهيز المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في لتركيب المفرش وشريط الحياكة للإنتاج.
1.3: تنجيد على المفرش.
1.4: تنجيد على الحزام.
1.5: ضمان تنظيف الماكينات والأدوات ومكان العمل.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): تطبيق متطلبات الجودة عند التركيب على المفرش و الحزام.</u>

مقاييس النجاح:

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: تطبيق الإجراءات اللازمة لإزالة الأخطاء والعيوب اثناء عملية الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في 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 B1 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. 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 تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة B1 وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B1-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن 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. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبارٍ للأداء.

8 (cالشروط 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

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

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 الوطنية (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 – 2017/05/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق (B1)(-1: معلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

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

1. تنجيد على الحزام.
2. حماية البيئة ومنطق العمل في عمليات التنجيد على الحزام.
3. الصحة والسلامة المهنية في عمليات التنجيد على الحزام وفي مناطق العمل.
4. المحافظة على الجودة اثناء التنجيد على الحزام.
5. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في التنجيد على الحزام.
6. التقنيات المستخدمة في التنجيد على الحزام.
7. التنجيد على المفرش.
8. حماية البيئة ومناطق العمل اثناء عمليات تنجيد المفارش.
9. الحفاظ على الصحة والسلامة المهنية في اماكن العمل اثناء عملية تركيب المفارش
10. الحفاظ على جودة العمل اثناء التنجيد على المفارش.
11. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في التنجيد على المفرش.
12. الرسم الفني لشريط الحياكة على المفرش.

الملحق (B1)(-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.1	تشرح الخطوات الواجب اتباعها في إعداد القوالب المستخدمة للوضع على المفرش	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.2	تشرح الغرض من استخدام القوالب لاستخدامها بالتنجيد على المفارش	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.3	تشرح أنواع الإسفنج المستخدمة في التنجيد على المفرش والخصائص (أنواع الكثافة/ السماكة) التي يجب حملها وفقًا لمناطق استخدامها.	E.2.1	1.2	T1
BG.4	تشرح ماهي مواد التعبئة (الإسفنج والألياف وما شابه) المستخدمة في التنجيد على المفارش ومناطق استخدامها.	E.2.1	1.2	T1
BG.5	تشرح الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد على المفرش والتي تتطلب الصيانة.	E.3.1	1.2	T1
BG.6	تشرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة التنجيد على المفرش.	C.1.1, C.1.2	2.1	T1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.7	شرح الخطوات التي يجب اتباعها في تحضير القوالب المستخدمة للتنجيد على الحزام.	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.8	يشرح الغرض من استخدام القوالب التي سيتم استخدامها للتنجيد على الحزام.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.9	يشرح أنواع الإسفنج المستخدم في التنجيد على الحزام وخصائصها (أنواع الكثافة/ السماكة) التي يجب استخدامها حسب أماكن الاستخدام.	E.2.1	1.2	T1
BG.10	شرح عن مواد الحشو (الإسفنج والألياف وما شابه ذلك) المستخدمة في التنجيد على الحزام ومناطق استخدامها.	E.2.1	1.2	T1
BG.11	شرح الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد على الحزام والتي تتطلب الصيانة.	E.3.1	1.1	T1
BG.12	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة التنجيد على الحزام.	C.1.1, C.1.2	2.1	T1
BG.13	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	,C.2.1 C.2.2	2.1	T1
BG.14	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	2.1	T1
BG.15	شرح الاخطاء الواقعة اثناء الانتاج	C.4.1	2.2	T1
BG.16	شرح اسباب الاخطاء التي تحصل.	C.4.2	2.2	T1
BG.17	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	2.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	القيام بتجهيز رسومات نموذجية بحجم 1/1 للمواد وعناصر المنتجات التي تتطلب قطعًا منحنيًا، يدويًا أو باستخدام تقنيات الكمبيوتر.	D.1.2	1.1	P1
BY.2	القيام بإعداد قوائم قِطع المواد وفقًا لمشروع المنتج يدويًا أو باستخدام تقنيات الكمبيوتر.	D.1.3	1.1	P1
BY.3	القيام بإعداد قوائم المواد وفقًا لقوائم قطع المواد.	D.1.3	1.2	P1
BY.4	القيام بتجهيز خطط لقطع المواد المطلوبة وفقا لأبعادها مراعيا لعدم القيام بهدر قسم كبير.	D.1.4	1.1	P1
BY.5	نقل الرسم المقاس 1/1 في مشروع المنتج إلى القالب.	D.2.1	1.1	P1
BY.6	القيام بتجهيز قطع خشنة من خارج خط القالب باستخدام ماكينات مناسبة.	D.2.2	1.1	P1
BY.7	القيام بصن قالب جديد بدل القديم البالي.	D.2.3	1.1	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.8	يختار المواد التي سيتم استخدامها في التنجيد على المفرش وفقًا لخصائص العمل، ويحمل ما يكفي من المواد إلى منطقة العمل.	E.2.1	1.2	P1
BY.9	اختيار المواد التي سيتم استخدامها في التنجيد على الحزام وفقًا لخصائص العمل و نقل كمية كافية منها إلى مكان العمل.	E.2.1	1.2	P1
BY.10	القيام بتغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج للتغيير وجعلها جاهزة للعمل حسب متطلبات العمل المراد إنجازه	E.2.5	1.2	P1
BY.11	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات التي سيتم استخدامها أثناء العمل ضمن نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	1.2	P1
BY.12	يتم قطع أجزاء المنتج التي سيتم استخدامها للتنجيد على المفارش، باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، بما يتناسب مع تفاوتات الحجم.	E.2.2	1.3	P1
BY.13	يتم لصق المواد المستخدمة في الحشو على المفرش بإستخدام مواد لاصقة.	F.1.1	1.3	P1
BY.14	تثبيت قماش الوجه/البطانة من إحدى حواف المرتبة.	F.1.2	1.3	P1
BY.15	يثبت قماش الوجه/البطانة من الخلف إلى الأمام ومن الجانبين إلى الأمام ثم إلى الجانبين بدوره.	F.1.3	1.3	P1
BY.16	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية عن طريق ثنيها للداخل.	F.1.4	1.3	P1
BY.17	يقوم بتغطية سطح الأرضيات بالألياف بسماكة متساوية.	F.1.5	1.3	P1
BY.18	القيام بإصلاح مادة تغطية الوجه أولاً على إحدى الحواف، ثم على الحافة المقابلة، ثم على أحد الحواف الجانبية، وأخيراً على الحافة الجانبية الأخرى عن طريق الشد.	F.1.6	1.3	P1
BY.19	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية من مادة تغطية الوجه عن طريق ثنيها إلى الداخل.	F.1.7	1.3	P1
BY.20	تغطية الجانب الخلفي من قماش الأرضية بقماش البطانة السفلي بحيث لا ينحني عن طريق ثني الحواف إلى الداخل.	F.1.8	1.3	P1
BY.21	يتم قطع أجزاء المنتج التي سيتم استخدامها للتنجيد على الحزام، باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، بما يتناسب مع تفاوتات الحجم.	E.2.2	1.4	P1
BY.22	يثبت الحزام من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	F.2.1	1.4	P1
BY.23	يتم شد الحزام وتثبيته في القسم الأمامي للإطار وفقًا لصلابة الأرضيات	F.2.2	1.4	P1
BY.24	قص أطراف الحزام المراد تثبيته وطي الجزء المتبقي.	G.2.2	1.4	P1
BY.25	تثبيت الحزام الذي تم قصه بعد ثني اطرافه.	G.2.2	1.4	P1
BY.26	يثبت الحزام من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	F.2.4	1.4	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.27	يتم يثبت الشريط في القسم الجانبي الآخر للإطار عن طريق تمريره أسفل وفوق الأشرطة الأخرى وشده وفقًا لصلابة الأرضية	F.2.5	1.4	P1
BY.28	يتم قطع الطرف المطوي داخل الارضية عوضا عن ثنيها ويتم ثني النهاية وتثبتها.	F.2.6	1.4	P1
BY.29	تثبت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما في عمق الإطار.	F.2.7	1.4	P1
BY.30	قم بطي الأطراف للخارج، أولاً للخلف، ثم إلى الأمام، وأخيراً إلى الحافتين الجانبيتين، لتثبيت قماش البطانة السفلية على أحزمة الحياكة	F.2.8	1.4	P1
BY.31	القيام بإصلاح المادة المحشية عن طريق وضع كمية كافية من المادة اللاصقة على قماش البطانة السفلية.	F.2.9	1.4	P1
BY.32	يقوم بتغطية سطح الأرضيات بالألياف بسماكة متساوية.	F.2.10	1.4	P1
BY.33	القيام بإصلاح مادة تغطية الوجه أولاً على إحدى الحواف، ثم على الحافة المقابلة، ثم على أحد الحواف الجانبية، وأخيراً على الحافة الجانبية الأخرى عن طريق الشد.	F.2.11	1.4	P1
BY.34	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية من مادة تغطية الوجه عن طريق ثنيها إلى الداخل.	F.2.12	1.4	P1
BY.35	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تنحني عند طي الحواف للداخل.	F.2.13	1.4	P1
BY.36	القيام بتنظيف الآلات والأدوات المستخدمة في التنجيد عند نهاية العمل ووضع الادوات المتحركة في أماكنها.	E.3.1	1.5	P1
BY.37	تنظيف وتنظيم منطقة العمل مع مراعاة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.5	P1
BY.38	القيام بصيانة الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد.	E.3.1	1.5	P1
BY.39	ابلاغ المشرف عند انجاز العمل.	E.3.5	1.5	P1
BY.40	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	C.1.1	2.1	P1
BY.41	يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقًا للتفاوتات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	2.1	P1
BY.42	العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالآلات والأدوات المستخدمة في التنجيد.	C.1.3	2.1	P1
BY.43	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	2.1	P1
BY.44	يتم تنفيذ الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	C.2.2	2.1	P1
BY.45	ملأ نماذج الجودة والاخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	2.1	P1
BY.46	ضمان أن يكون العمل المنجز بالجودة المتوقعة.	C.3.1	2.1	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.47	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	2.1	P1
BY.48	القيام بفحص لمدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	2.1	P1
BY.49	تحديد الأخطاء التي تؤثر سلبًا على الجودة.	C.4.1	2.2	P1
BY.50	لتحديد أسباب الأخطاء يجب تعبئة استمارة طلب الإجراء التصحيحي والوقائي.	C.4.2	2.2	P1
BY.51	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.3	2.2	P1
BY.52	العمل بما يتناسب مع متطلبات حماية البيئة.	B.1.2	3.1	P1
BY.53*	ضمان الالتزام بالعناية اللازمة أثناء استخدام المواد التي قد تشكل خطرًا على الصحة والسلامة المهنية وأنه يتم تخزينها بشكل صحيح في أماكن مخصصة.	E.3.4	3.1	P1
BY.54	يقوم بالفصل والتصنيف الضروريين للاستفادة المواد القابلة لإعادة التدوير.	B.2.1, E.3.3	3.1	P1
BY.55	استخدام الموارد الطبيعية والتجارية بشكل اقتصادي وفعال.	B.3.2	3.1	P1
BY.56*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	3.2	P1
BY.57*	من خلال وضع العلامات والألواح التحذيرية وفقًا للتعليمات، فإنها تفي بمتطلبات هذه التعليمات أثناء أنشطة الرصف.	A.1.2	3.2	P1
BY.58*	استخدام أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	3.2	P1
BY.59*	يستخدم معدات الحماية من خلال ارتداء ملابس العمل التي تتطلبها أنشطة التنجيد.	A.2.1, B.2.2	3.2	P1
BY.60*	تأمن تبدّل الهواء في الأرضيات ضد الآثار الضارة القصيرة والطويلة الأجل لانبعاثات المواد المتطايرة.	A.2.2	3.2	P1
BY.61*	العمل بطريقة تمنع سقوط وانقلاب عناصر الأثاث المراد رصها عند وضعها.	A.2.3	3.2	P1
BY.62*	المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبة لتجنب أي حوادث.	A.2.4	3.2	P1
BY.63*	استخدام الآلات والمعدات المستخدمة في الأرضيات بترتيب وتنظيم.	A.2.5	3.2	P1
BY.64*	العمل وفق قواعد السلامة للآلات والأدوات حتى لا تتسبب في وقوع حوادث.	A.2.7	3.2	P1

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

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

17UY0300-4/B2 وحدة الكفاءة في التنجيد على الزنبرك

1	اسم وحدة الكفاءة	التنجيد على الزنبرك
2	رمز المرجعية	B2/17UY0300-4
3	المستوى	4
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	
11UMS0153-4: تنجيد الاثاث (المستوى4)		
7	نتائج التعليم	

النتيجة التعليمية الاولى (1): العمل على التنجيد على الزنبرك

مقاييس النجاح:

1.1: القيام بإعداد القوالب وقوائم القِطع لاستخدامها في التنجيد على الزنبرك.
1.2: تجهيز المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في التنجيد على الزنبرك من أجل الإنتاج
1.3: القيام بالتنجيد على الزنبرك المتعرج
1.4: القيام بعمل نظام للزنبرك الحلزوني.
1.5: القيم بالتنجيد وفق نظام الزنبرك الحلزوني.
1.6: ضمان ان يتم تنظيف الماكينات والادوات.

النتيجة التعليمية الثانية (2): ان يتم تطبيق متطلبات الجودة في التنجيد على الزنبرك.

مقاييس النجاح:

2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: تطبيق الإجراءات اللازمة لإزالة الأخطاء والعيوب اثناء عملية الإنتاج.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.

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 B1 وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. في الاختبار النظري، يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع ما لا يقل عن خمسة عشر (15) سؤالًا وأربع 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 تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة B2 وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B2-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن 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 B2-2) بامتحان قائم على الأداء.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

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 المهنة (MYK)
11	**تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	46/2017 –2017/05/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق (B2)(-1: المعلومات عن التدريب الموصّى به للحصول على وحدة الكفاءة

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

1. نظام الزنبرك الحلزوني
2. التنجيد على الزنبرك الحلزوني.
3. حماية البيئة واماكن العمل اثناء القيام بالتنجيد على الزنبرك الحلزوني
4. الصحة والسلامة المهنية اثناء عمليات التنجيد واماكن العمل على الزنبرك الحلزوني
5. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني
6. المحافظة على المواد اثناء التنجيد على الزنبرك الحلزوني ايضا
7. الرسم الفني لشريط الحياكة على المفرش
8. التنجيد على الزنبرك المتعرج
9. حماية البيئة اثناء عمليات التنجيد ومناطق العمل على الزنبرك المتعرج
10. الصحة والسلامة المهنية اثناء عمليات التنجيد واماكن العمل على الزنبرك الحلزوني
11. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني
12. المحافظة على المواد اثناء التنجيد على الزنبرك الحلزوني ايضا
13. الرسم الفني لشريط الحياكة على المفرش

الملحق [B2](-2: قائمة المرجعية لاستخدامها في قياس 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 الخطوات التي يجب اتباعها في تحضير القوالب المستخدمة للتنجيد على الزنبرك	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.2	تشرح الغرض من استخدام القوالب لاستخدامها بالتنجيد على الزنبرك.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.3	يشرح أنواع الإسفنج المستخدم في التنجيد على شريط الحياكة وخصائصها (أنواع الكثافة / السماكة) التي يجب استخدامها حسب أماكن الاستخدام.	E.2.1	1.2	T1
BG.4	شرح أنواع الزنبركات (متعرجة، حلزونية وما شابهها) المستخدمة في التنجيد.	E.2.1	1.2	T1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	افادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.5	شرح عن مواد الحشو (الإسفنج والألياف وما شابه ذلك) المستخدمة في التنجيد فوق شريط الحياكة ومناطق استخدامها.	E.2.1	1.2	T1
BG.6	شرح الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد على الزنبرك والتي تتطلب الصيانة.	E.3.1	1.2	T1
BG.7	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة التنجيد على الزنبرك.	C.1.1, C.1.2	2.1	T1
BG.8	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1, C.2.2	2.1	T1
BG.9	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	2.1	T1
BG.10	شرح الاخطاء الواقعة اثناء الانتاج	C.4.1	2.2	T1
BG.11	شرح اسباب الاخطاء التي تحصل.	C.4.2	2.2	T1
BG.12	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	2.2	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 بتجهيز رسومات نموذجية بحجم 1/1 للمواد وعناصر المنتجات التي تتطلب قطعًا منحنيًا، يدويًا أو باستخدام تقنيات الكمبيوتر.	D.1.2	1.1	P1
BY.2	القيام بإعداد قوائم قِطع المواد وقوائم المواد وفقًا لمشروع المنتج يدويًا أو باستخدام تقنيات الكمبيوتر.	D.1.3	1.1	P1
BY.3	القيام بإعداد قوائم المواد وفقًا لقوائم قطع المواد.	D.1.3	1.1	P1
BY.4	القيام بتجهيز خطط لقطع المواد المطلوبة وفقا لأبعادها مراعيا لعدم القيام بهدر قسم كبير.	D.1.4	1.1	P1
BY.5	نقل الرسم المقاس 1/1 في مشروع المنتج إلى القالب.	D.2.1	1.1	P1
BY.6	القيام بتجهيز قطع خشنة من خارج خط القالب باستخدام ماكينات مناسبة.	D.2.2	1.1	P1
BY.7	اعادة بناء القالب البالي	D.2.3	1.1	P1
BY.8	اختيار المواد التي سيتم استخدامها في التنجيد على الزنبرك وفقًا لخصائص العمل ويحمل الكمية الكافية من المواد إلى مكان العمل.	E.2.1	1.2	P1
BY.9	القيام بقطع أجزاء المنتج لاستخدامها في التمديد على الزنبرك، باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، ضمن تفاوتات	E.2.2	1.2	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
	الحجم.			
BY.10	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات التي سيتم استخدامها أثناء العمل ضمن نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	1.2	P1
BY.11	القيام بتغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج للتغيير وجعلها جاهزة للعمل حسب متطلبات العمل المراد إنجازه	E.2.5	1.2	P1
BY.12	القيام بإصلاح الزنبرك المتعرج على إطار الأرضية بمشابك خاصة عن طريق شده من نهاياته بحيث لا يكون أفقيًا بالكامل.	G.1.1	1.3	P1
BY.13	يتم توصيل الزنبركات المتعرجة بإطار الأرضيات وببعضها البعض عن طريق حبل الجذر أو الزنبركات الحلزونية الرفيعة.	G.1.2	1.3	P1
BY.14	يتم توصيل الفتيل المحيط بالحواف العلوية لإطار الأرضية.	G.1.3	1.3	P1
BY.15	على الزنبركات المتعرجة، قم بطي أطراف نسيج البطانة للخارج، وثبتها أولاً في الخلف، ثم إلى الأمام، وأخيراً على الحافتين الجانبيتين.	G.1.4	1.3	P1
BY.16	اصلاح مانع التسرب على البطانة السفلية.	G.1.5	1.3	P1
BY.17	القيام بتثبيت قماش البطانة من الخلف إلى الأمام ومن الجانبين إلى الأمام ثم إلى الجانبين بدوره.	G.1.6	1.3	P1
BY.18	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية عن طريق ثنيها للداخل.	G.1.7	1.3	P1
BY.19	يقوم بتغطية سطح الأرضيات بالألياف بسماكة متساوية.	G.1.8	1.3	P1
BY.20	القيام بإصلاح مادة تغطية الوجه أولاً على إحدى الحواف، ثم على الحافة المقابلة، ثم على أحد الحواف الجانبية، وأخيراً على الحافة الجانبية الأخرى عن طريق الشد.	G.1.9	1.3	P1
BY.21	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية من مادة تغطية الوجه عن طريق ثنيها إلى الداخل.	G.1.10	1.3	P1
BY.22	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تنحني عند طي الحواف للداخل.	G.1.11	1.3	P1
BY.23	يثبت الحزام من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	G.2.1	1.4	P1
BY.24	يشد الحزام بحسب تماسك الأرضيات ويثبته في القسم الأمامي للإطار.	G.2.2	1.4	P1
BY.25	قص أطراف الحزام المراد تثبيته وطي الجزء المتبقي.	G.2.2	1.4	P1
BY.26	تثبيت الحزام الذي تم قصه بعد ثني اطرافه.	G.2.2	1.4	P1
BY.27	تثبت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما على عرض الإطار.	G.2.3	1.4	P1
BY.28	يثبت الحزام من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	G.2.4	1.4	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.29	يجب شد الحزام بتمريره تحت الأحزمة الأخرى وفوقها وفقًا لصلابة الأرضية وتثبيته في الجانب الآخر من الإطار.	G.2.5	1.4	P1
BY.30	يتم قطع الاطراف على المحيط، ثم يتم تثبيتها عن طريق طيها.	G.2.6	1.4	P1
BY.31	تثبت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما في عمق الإطار.	G.2.7	1.4	P1
BY.32	من أجل منع الانحلال والرخاوة في الأرضيات مع مرور الوقت، فإنه يأخذ لفائف رأس الينابيع بين اليدين، ويقوي الزنبرك عن طريق شده نحو الوسط وأخذ خاماته.	G.2.8	1.4	P1
BY.33	بالنسبة للكراسي والمفروشات الخفيفة، يتم تركيب أربعة أو خمسة نوابض، اما بالنسبة للكراسي ذات الذراعين والأرائك والمفروشات الثقيلة، يتم تركيب النوابض الخمسة أو الأكبر على الأشرطة.	G.2.9	1.4	P1
BY.34	حياكة الغرزات، يتم خياطة الزنبركات الموضوعة على الأحزمة باستخدام خيط بكرة ثلاثي وإبرة منحنية، بدءًا من قوس الزاوية الأمامية أولاً واتباع تسلسل القوس إلى اليسار بأربع غرز.	G.2.10	1.4	P1
BY.35	القيام بربط الوصلات الزنبركية الرئيسية أولاً من الجانبين ثم من الخلف إلى الأمام باستخدام حبل ومسامير التنجيد.	G.2.11	1.4	P1
BY.36	القيام على تقوية نظام توصيل الزنبرك الرئيسي عن طريق سد الفجوات بين الزنبركات المربعة أو ربط عرضي.	G.2.12	1.4	P1
BY.37	غرز فتيل الحزام على الحواف العلوية لإطار الأرضية.	G.3.1	1.5	P1
BY.38	القيام بطي نهايات الغرز المتقاطعة للخارج عند الزنبرك، وتثبيتها أولاً في الخلف، ثم في المقدمة، وأخيراً على الحافتين الجانبيتين.	G.3.2	1.5	P1
BY.39	القيام بخياطة نسيج البطانة السفلية بالخيوط باستخدام إبرة منحنية، بشكل منفصل عن الملفات العلوية للنوابض.	G.3.3	1.5	P1
BY.40	يتم وضع مادة الحشو على قماش البطانة السفلية.	G.3.4	1.5	P1
BY.41	ربط نسيج البطانة السفلية من الخلف إلى الأمام ومن الجانبين إلى الأمام ثم إلى الجوانب بدوره.	G.3.5	1.5	P1
BY.42	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية عن طريق ثنيها للداخل.	G.3.6	1.5	P1
BY.43	يقوم بتغطية سطح الأرضيات بالألياف بسماكة متساوية.	G.3.7	1.5	P1
BY.44	تقوم بإصلاح مادة تغطية الوجه أولاً من إحدى الحواف، ثم من الحافة المقابلة، ثم من أحد الحواف الجانبية، وأخيراً من الحافة الجانبية الأخرى عن طريق التمدد.	G.3.8	1.5	P1
BY.45	القيام بإصلاح أجزاء الزاوية من مادة تغطية الوجه عن طريق ثنيها إلى الداخل.	G.3.9	1.5	P1
BY.46	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تنحني عند طي الحواف للداخل.	G.3.10	1.5	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.47	القيام بتنظيف الآلات والأدوات المستخدمة في التنجيد عند نهاية العمل ووضع الادوات المتحركة في أماكنها.	E.3.1	1.6	P1
BY.48	تنظيف وتنظيم منطقة العمل مع مراعاة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.6	P1
BY.49	القيام بصيانة الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد.	E.3.1	1.6	P1
BY.50	ابلاغ المشرف عند انجاز العمل.	E.3.5	1.6	P1
BY.51	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	C.1.1	2.1	P1
BY.52	يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقًا للتفاوتات المسموح بها في التطبيق.	C.1.2	2.1	P1
BY.53	العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالآلات والأدوات المستخدمة في التنجيد.	C.1.3	2.1	P1
BY.54	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	2.1	P1
BY.55	يتم تنفيذ الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	C.2.2	2.1	P1
BY.56	ملأ نماذج الجودة والاخطاء المتعلقة بالعمل.	C.2.3	2.1	P1
BY.57	ضمان أن يكون العمل المنجز بالجودة المتوقعة.	C.3.1	2.1	P1
BY.58	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	2.1	P1
BY.59	القيام بفحص لمدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	2.1	P1
BY.60	يحدد الأخطاء التي تسبب جودة رديئة.	C.4.1	2.2	P1
BY.61	لتحديد أسباب الأخطاء يجب تعبئة استمارة طلب الإجراء التصحيحي والوقائي.	C.4.2	2.2	P1
BY.62	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.3	2.2	P1
BY.63	العمل بما يتناسب مع متطلبات حماية البيئة.	B.1.2	3.1	P1
BY.64	تقوم بتجميع النفايات القابلة لإعادة التدوير في مناطق منفصلة.	B.2.1, E.3.3	3.1	P1
BY.65*	تجمع النفايات الخطرة في مناطق منفصلة.	B.2.1, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.66	استخدام الموارد الطبيعية والتجارية بشكل اقتصادي وفعال.	B.3.2	3.1	P1
BY.67*	العمل بما يتناسب مع متطلبات لائحة الصحة والسلامة المهنية.	A.1.1	3.2	P1

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.68*	من خلال وضع العلامات والألواح التحذيرية وفقًا للتعليمات، فإنها تفي بمتطلبات هذه التعليمات أثناء أنشطة الرصف.	A.1.2	3.2	P1
BY.69*	استخدام أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	A.1.3	3.2	P1
BY.70*	يستخدم معدات الحماية من خلال ارتداء ملابس العمل التي تتطلبها أنشطة التنجيد.	A.2.1, B.2.2	3.2	P1
BY.71*	تأمن تبدّل الهواء في الأرضيات ضد الآثار الضارة القصيرة والطويلة الأجل لانبعاثات المواد المتطايرة.	A.2.2	3.2	P1
BY.72*	العمل بطريقة تمنع سقوط وانقلاب عناصر الأثاث المراد رصها عند وضعها.	A.2.3	3.2	P1
BY.73*	المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبة لتجنب أي حوادث.	A.2.4	3.2	P1
BY.74*	استخدام الآلات والمعدات المستخدمة في الأرضيات بترتيب وتنظيم.	A.2.5	3.2	P1
BY.75*	العمل وفق قواعد السلامة للآلات والأدوات حتى لا تتسبب في وقوع حوادث.	A.2.7	3.2	P1

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

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/17UY0300-4: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل
A2/17UY0300-4: تجهيز الوجه / البطانة، صناعة المراتب والوسائد
B1/17UY0300-4: تنجيد على المفرش والحزام
B2/17UY0300-4: التنجيد على الزنبرك

ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

الألياف: مواد الأرضيات الليفية التي تم الحصول عليها من المصادر النباتية والحيوانية والمعدنية أو المواد الكيميائية.

الفتيل: المادة المستخدمة عند صناعة الأرائك والكراسي وأغراض الجلوس المماثلة لإخفاء الغرز أو المسامير ويمكن أيضًا استخدامها كملحق.

زنبرك ملفوف: زنبرك حلزوني الشكل تتم صناعته من سلك فولاذي دائري رفيع في أعمال الأرضيات المرغوبة لتكون مرنة وأكثر راحة.

ISCO: التصنيف الدولي للمعايير المهنية.

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

ISG: الصحة والسلامة المهنية.

مسمار (الكبس) التنجيد: المسمار المعدني مغطى بمواد مختلفة برؤوس كبيرة.

اللوحة القماشية: قماش خشن مطرّز.

البطانة: نوع من المفروشات المقطعة على نفس المحور وبنمط معين نتيجة القطن والحشو والإسفنج والألياف والأقمشة المخيطة/ غير المخيطة.

العازل: المواد التي يتم الحصول عليها عن طريق صباغة وتشذيب صوف الحيوانات المشذّب والمغسول واستخدامه كحشو للمفروشات.

معدات الحماية الشخصية (KKD): أي جهاز أو أداة أو مادة مصممة لارتدائها أو حملها من قبل الأشخاص من أجل الحماية من خطر أو عدة من مخاطر الصحة والسلامة.

الحزام: مادة منسوجة أو بلاستيكية على شكل شرائط بعرض مختلف يتم ربط زنبرك عليها أو يتم تعبئة القسم المراد التنجيد عليه.

انثناءات: الانكماش أو التموج أو التراخي أو التجعد في النسيج بسبب الخياطة السيئة أو التمدد غير الكافي.

الإسفنج والمطاط: مواد حشو الأرضيات المرنة المنتجة بشكل طبيعي من شجرة المطاط (Ficus Elastica) أو المواد المنتجة من البوليمر.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

القوالب: العنصر الذي يغير الشكل وفقًا للعمل الذي يتم استخدامه في تصحيح وتحديد وقياس والتحكم في طلاء السطح ومواد التعبئة المناسبة لقطع العمل، في عمليات القطع الدقيقة.

فراش: وتكون محشوة بالتنجيد وتستخدم للجلوس والاستلقاء والاتكاء مثل المراتب والوسائد (المرتبة المربعة ومراتب اللوح الخلفي، فراش السرير وما شابه ذلك).

التبطين: قماش البطانة أو مادة البوليمر التي يتم إنتاجها من البوليستر بنسبة 100٪، مما يسمح للمفروشات بالوقوف بشكل عمودي من خلال وضعها بين القماش والبطانة.

الدرزة: ما يقوم المنجد باستخدامه لكي يثبت الاجزاء ببعضها.

الاخطار: قد يؤثر احتمال حدوث ضرر أو خلل موجود في مكان العمل أو قد يأتي من الخارج، على الموظف أو مكان العمل.

تقييم المخاطر: العمل الذي يتعين القيام به من أجل تحديد المخاطر الحالية أو الخارجية في مكان العمل، والعوامل التي تتسبب في تحول هذه المخاطر إلى مخاطر، وتحليل وتصنيف المخاطر الناشئة عن المخاطر، واتخاذ قرار بشأن التحكم تدابير.

مخاطر: احتمال الخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى ناتجة عن اي خطر.

معدات الحماية الشخصية (KKD): جميع الأدوات والأدوات والمعدات والأجهزة التي تحمي الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والذي يؤثر على الصحة والسلامة أو يرتديه أو يرتديه أو يحتفظ به الموظف والمصممة لهذا الغرض.

الحشو: المواد الموضوعة تحت الوجه أو قماش البطانة من أجل ضمان أن المفروشات تقف بشكل صحيح.

الزنبرك: الملء عبارة عن أسلاك مصنوعة من الفولاذ الزنبركية والذي يتم إنتاجه من البولان-سل (كقطعة واحدة) أو أنواع أخرى من الزنبركات ويستخدم في الكراسي، الأرائك والأسرّة وما شابه مما يعطي شعور الاسترخاء والراحة في الجلوس.

الزنبرك المتعرج: الزنبرك المتعرج مصنوع من سلك فولاذي دائري رفيع.

مفصل الزنبرك المتعرج: مفصل يستخدم لتثبيت الزنبرك المتعرج.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة
في نطاق التقدم الرأسي؛ يمكن لأولئك الذين لديهم شهادة الكفاءة المهنية في الكفاءة الوطنية لتنجيد الأثاث (المستوى 4) التقدم من خلال استيفاء الشروط المحددة في الكفاءة الوطنية لتنجيد الأثاث (المستوى 5).

ملحق 4: معايير المُقيّم.
يجب أن يتواجد بالشخص المُقيّم بواحد على الأقل من الشروط التالية:

- ان يكون حاصل على شهادة إتقان في مجال تنجيد الأثاث ولديه خبرة عشر سنوات في هذا القطاع.
- ان يكون حاصل على شهادة مدرب رئيسي في مجال تنجيد الأثاث ولديه خبرة مهنية لا تقل عن خمس سنوات.
- ان يكون متخرج من أحد الأقسام المعنية بتنجيد الأثاث في المدرسة الثانوية المهنية / المدرسة الثانوية الفنية / المدرسة الثانوية المهنية الصناعية ولديه خبرة لا تقل عن خمس سنوات في تنجيد الأثاث.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©

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

يمكن للمُقيّمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عملية التقييم والتقييم إجراء اختبار في المجال ذي الصلة، ونظام الكفاءة المهنية من قبل هيئات إصدار الشهادات، الكفاءات (المؤهلات) الوطنية، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، يجب توفير التعليم والتقييم لضمان الجودة بما يتطابق مع الصحة والسلامة المهنية.

مؤسسة الكفاءة الوطنية (MYK), 2017©