



الكفاءة الوطنية

**17UY0300-5**

منجد الاثاث

المستوى 5

رقم التحديث: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة 2017

## المقدمة

منجد الأثاث (المستوى 5) بحسب قانون الكفاءة الوطنية رقم 5544 المعروف ب (قانون الكفاءة المهنية) والذي صدر بتاريخ 2015/10/19 وتم نشره بالجريدة الرسمية. وأيضاً بحسب النظام الداخلي رقم 26713 الذي صدر بتاريخ 2007/11/27 وتم نشره بالجريدة الرسمية بخصوص تجهيز الكفاءات الوطنية ومعايير المهن الوطنية، وعلى حسب أحكام النظام الداخلي الذي يخص تأسيس مجالس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، بالإضافة إلى وظائف المجلس وأساسات وأصول عمله، فإنه تم تحضير هذا النظام من قبل (MEKSA) وقف دعم الصناعة الصغيرة والتعليم المهني الذي تم تكليفه بهذا الأمر. وبعدها تم تقييمه عبر أخذ آراء المؤسسات والجهات المعنية بالقطاع، وبعد دراسته من قبل مجلس قطاع منتجات الأوراق ومؤسسة الأشجار لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، تمت الموافقة عليه من قبل مجلس الإدارة.

**منجد الأثاث المستوى (5) تم تعديل مقام رئاسة الكفاءة المهنية بالقرار رقم 1570 الذي صدر بتاريخ 2020/06/10.**

**مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**

## مدخل

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 المهنية على النحو التالي:

- (a) يتم تحديد معايير الكفاءة المهنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.
- (b) يتم إعداد معايير الكفاءة المهنية وفق مبدأ التشارك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.
- (c) وتشمل معايير الكفاءة المهنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.
- (d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة المهنية بطريقة يفهمها المستخدمون.
- (e) تشجع الكفاءة المهنية الفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.
- (f) لا تحتوي معايير الكفاءة المهنية على أي مادة تمييز أو تهميش صريح أو ضمني.
- (g) تحتوي معايير الكفاءة المهنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

## الكفاءة الوطنية (المستوى 5) منجد الأثاث / 17UY0300-5

1	اسم الكفاءة	منجد الأثاث
2	رمز المرجعية	17UY0300-5
3	المستوى	5
4	مكاتها حسب التصنيف الدولي	ISCO :08 3432 (المصممون الداخليون ومهندسو الديكور)
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
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 1570-2020/06/10
8	الهدف	ليتم تنفيذ هذه الكفاءة لمهنة تنجيد الأثاث (المستوى 5) بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل؛ <ul style="list-style-type: none"> <li>• يتم تحديد المؤهلات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون،</li> <li>• توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة.</li> <li>• تم إعدادها لتكون مصدراً ومرجعاً لمنهاج التعليم ومؤسسات الإعلام والامتحانات</li> </ul>
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدراً للكفاءة	
		11UMS0155-5: منجد الأثاث (المستوى 5)
10	شرط / شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
		-
11	بنية الكفاءة	
	(a-11) الوحدات الإلزامية	
		1A/5-17UY0300: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل 1A/5-17UY0300: إدارة مشروع نظام التنجيد، إدارة العملية وإعداد الإنتاج 1A/5-17UY0300: تجهيز وجه وبطانة، صنع الوسائد والمنكبات
	(b-11) الوحدات الاختيارية	
		B1/5-17UY0300: تنجيد على المفروش والحزام B2/5-17UY0300: تنجيد على الزنبرك
	(C-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية	
	القطع -1: A1، A2، A3 و B1	من خلال تحقيق النجاح في الوحدات المحددة في هذا البديل، تنجيد الأثاث (المستوى 5): الأشخاص الحاصلون على شهادة الكفاءة المهنية هم من لديهم الكفاءة المهنية في التنجيد على المفارش والأحزمة.
	القطعة-2: A1، A2، A3 و B2	من خلال تحقيق النجاح في الوحدات المحددة في هذا البديل، تنجيد الأثاث (المستوى 5): الأشخاص الحاصلون على شهادة الكفاءة المهنية هم من لديهم الكفاءة المهنية في التنجيد على الزنبركات في أعمال التنجيد.

القطعة-3: A1، A2، A3، B1 و B2 من خلال تحقيق النجاح في الوحدات المحددة في هذا البديل، تنجيد الأثاث (المستوى 5): الأشخاص الحاصلون على شهادة الكفاءة المهنية هم من لديهم الكفاءة المهنية في التنجيد على الزنبرك والارضيات والأحزمة في أعمال التنجيد.		
12	القياس والتقييم	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية تنجيد الأثاث (المستوى 5) للاختبارات المحددة في الوحدات. يجب أن يكون المرشحون ناجحين في الاختبارات المحددة في الوحدات من أجل الحصول على شهادة الكفاءة المهنية. يمكن إجراء الامتحانات في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو يمكن إجراؤها معاً. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	تكرار المراقبة	-
15	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 ووثائق (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 المهنية (MYK)
18	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	46/2017 – 2017/05/10

## وحدة الكفاءة، منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل 17UY0300-5/A1

1	اسم وحدة الكفاءة	منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل
2	رمز المرجعية	A1/17UY0300-5
3	المستوى	5
4	قيمة الانتمان	-
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	
11UMS0155-5 منجد الأثاث (المستوى 5)		
7	نتائج التعليم	
<p><b>النتائج التعليمية الأولى (1): في عمليات الإنتاج يتم شرح تدابير حماية البيئة بواسطة ISG</b> مقاييس النجاح:</p> <p>1:1 يشرح الأخطار في منطقة العمل وتدابير السلامة والأمان التي يجب اتخاذها 1:2 يشرح التدابير التي يجب اتخاذها والتصرفات التي يجب اتباعها في الحالات الطارئة 1:3 تشرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في بيئة العمل.</p> <p><b>النتائج التعليمية الثانية (2): يشرح أنشطة التطوير المهني التي تزيد الإنتاجية في تنظيم العمل وعمليات الإنتاج.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>2:1 يشرح تنظيم العمل وعمليات حفظ السجلات وفقاً للإنتاج. 2:2 شرح مساهمة الأنشطة في التطوير المهني في الجودة والإنتاجية.</p>		
8	القياس والتقييم	
<b>(a 8) الامتحان النظري</b>		
(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة A1 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A1-2. في الاختبار النظري ، يتم منح المرشحين امتحاناً كتابياً (T1) مع ما لا يقل عن عشرين (20) سؤالاً مع أربع 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 ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
<b>(b 8) الامتحان المعتمد على الأداء</b>		
يتم تحديد تعبيرات المهارة والكفاءة المعرفة لوحدة A1 في قوائم مراجعة المهارات والنشاط للوحدات A2 و A3 و (B1 و / أو B2) ، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.		
<b>(c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>		
يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار T1 حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
9	المؤسسة / المؤسسات المطورة 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 لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	2017/05/10 – 46/2017

## 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. منظمة العمل في عمليات صناعة الأثاث الخشبي
2. الجودة في عمليات صناعة الأثاث الخشبي
3. حماية البيئة في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي
4. سلامة وأمان العمل في مناطق العمل وعمليات صناعة الأثاث الخشبي
5. التطور المهني في صناعة الأثاث الخشبي
6. الإنتاجية في صناعة الأثاث الخشبي

## الملحق [A1] -2: قائمة مرجعية تستخدم في تقييم وتقييم وحدة المؤهلات

## (a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.1	على حسب المخاطر يتم تمييز قواعد ادوات الحماية الشخصية (KKD) التي يجب استخدامها	A.1.1	1.1	T1
BG.2	يشرح أسباب وجوب الاحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	يشرح الإخطارات التي توجه والتي يجب عملها في منطقة العمل على حسب المخاطر في الساحة	A.1.3, A.2.1, A.2.2, A.2.9	1.1	T1
BG.4	يشرح التدابير التي يجب أخذها في منطقة العمل والمخاطر المتعلقة بالمواد الطائرة مثل الغاز والغبار.	A.2.4, A.2.5	1.1	T1
BG.5	يشرح المخاطر والتدابير التي يجب اتخاذها فيما يتعلق بسقوط وانقلاب عناصر الأثاث المعالجة في بيئة العمل.	A.2.7, E.2.1	1.1	T1
BG.6	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	A.2.3	1.1	T1
BG.7	يشرح تقنيات الاستجابة للحرائق منخفضة الكثافة التي بدأت حديثاً.	A.2.3	1.1	T1
BG.8	يشرح السلوك والتدابير الواجب اتخاذها وفقاً لخطة عمل الطوارئ.	A.3.1, A.3.2, A.3.3	1.2	T1
BG.9	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	A.3.2, A.3.3	1.2	T1
BG.10	يشرح المخاطر البيئية التي ستؤثر على الإنتاج في بيئة العمل.	B.1.1	1.3	T1
BG.11	تشرح شروط تخزين المواد المعيبة والمواد المهملة الناتجة عن عمليات الإنتاج.	B.2.1	1.3	T1
BG.12	يشرح إدارة تصنيف المخلفات التي تتشكل أثناء عملية الإنتاج.	B.1.2, B.1.3	1.3	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.13	يشرح مخلفات إعادة التدوير والتي تتشكل أثناء عملية الإنتاج.	B.1.2, B.1.3	1.3	T1
BG.14	تشرح ماهية الاستخدام الاقتصادي الفعال لموارد التصنيع.	B.3.2	1.3	T1
BG.15	يشرح المعلومات التي يجب نقلها أثناء تسليم واستلام الوردية في عملية الإنتاج وهي (التغييرات في خطة الإنتاج، مقدار المواد اللازمة لعملية الإنتاج، مقدار الإنتاج الذي تم أثناء الوردية، حالات التأخير التي يسببها عطل فني في النظام أو الآلات).	F.2.1, F.2.2, F.2.4	2.1	T1
BG.16	تمييز العاملين بالإنتاج ودورهم في مراحل تنجيد الأثاث.	F.2.2, F.2.3, F.3.4	2.1	T1
BG.17	يشرح محتوى الاستثمارات حسب خصائص ومراحل الأعمال المحفوظة (تقرير المتابعة، نماذج الآلة، نموذج متابعة التنظيف، إلخ)	C.3.3, C.4.1, C.4.3, F.3.5, F.4.3, F.4.5	2.2	T1
BG.18	يشرح وظائف النماذج المحتفظ بها في عملية الإنتاج.	C.3.3, C.4.1, C.4.3, F.3.5, F.4.3, F.4.5	2.2	T1
BG.19	تشرح ما يتوجب القيام به من أنشطة من أجل التطوير المهني.	J.1.1, J.1.2	2.2	T1
BG.20	تشرح مدى مساهمة التطوير المهني في الجودة والإنتاجية في العمليات التجارية.	J.2.2, J.2.3	2.2	T1

## 17UY0300-5/A2 وحدة الكفاءة لمشروع نظام التنجيد والإنتاج وإعداد وإدارة العمليات

1	اسم وحدة الكفاءة	إدارة مشروع نظام التنجيد، إدارة العمل وتجهيز الإنتاج
2	رمز المرجعية	A2/17UY0300-5
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2017/05/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
11UMS0155-5 منجد الأثاث (المستوى 5)		
7	نتائج التعليم	
<p><b>النتيجة التعليمية الأولى (1): العمل على إدارة عملية التنجيد من خلال تطبيق نظام تنجيد الأثاث.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>1.1: إدارة عملية تنجيد الأثاث. 1.2: القيام بإعداد مشروع نظام تنجيد الأثاث. 1.3: يُرتب مكان العمل وفقاً لمخطط عملية وضع الأثاث. 1.4: تحديد المواد والألات والأدوات المستخدمة في تنجيد الأثاث.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): تطبيق متطلبات الجودة في عمليات تنجيد الأثاث.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: تطبيق الإجراءات اللازمة لإزالة الأخطاء والعيوب اثناء عملية الإنتاج.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.</b> مقاييس النجاح:</p> <p>3.1: ضمان تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية. 3.2: ضمان تطبيق أساليب العمل الآمن والسلامة الشخصية في مكان العمل.</p>		
8	القياس والتقييم	
<b>8 a) الامتحان النظري</b>		
<p>(A2): (T1) يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A2-2. في الاختبار النظري، يتم منح المرشحين امتحاناً كتابياً (T1) مع ما لا يقل عن خمسة وعشرون (25) سؤالاً و أربع خيارات الاختيار من متعدد، كل منها يستحق نقاطاً 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 ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق A2-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.</p>		
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>		
<p>(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة A2 وفقاً 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 نجاحاً بنسبة 70% من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق A2-2) باختبار قائم على الأداء.</p>		
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>		
<p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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</p>		

سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
9	المؤسسة / المؤسسات المطورة لوحة الكفاءة	مؤسسة دعم التعليم المهني والصناعات الصغيرة (MEKSA)
10	الجهة المعنية بالتحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع الأعمال الخشبية والورق والمنتجات الورقية لمؤسسة 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 الموصى بها بما يخص التدريب للخُطّي بوحدة الكفاءة

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

1. القيام بتطبيق نظام تنجيد الأثاث
2. إدارة العمل على نظام تنجيد الأثاث
3. حماية البيئة في عمليات تنجيد الأثاث وأماكن العمل
4. الصحة والسلامة المهنية أثناء القيام بعمليات تنجيد الأثاث في مناطق العمل
5. تنظيم مكان عمل تنجيد الأثاث
6. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في تنجيد الأثاث
7. الحفاظ على معدات تنجيد الأثاث

الملحق [A2]- 2: قائمة مرجعية تُستخدم في تقييم وتقييم وحدة المؤهلات

## (a) المعلومات (BG)

رقم	إفاداة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.1	شرح قواعد انضباط الأعمال المطبقة في المؤسسة.	F.3.1	1.1	T1
BG.2	يشرح طرق تعليم وتحفيز الموظفين.	F.2.3	1.1	T1
BG.3	يقوم بشرح الطرق والتقنيات المطبقة في عملية الإنتاج.	F.3.4	1.1	T1
BG.4	يشرح محتوى ووظيفة تقرير الإنتاج اليومي وفقاً لخصائص ومراحل الأعمال.	F.3.5	1.1	T1
BG.5	يشرح نطاقات التفاوت التي يجب أن تكون عليها كمية الإنتاج.	F.4.2	1.1	T1
BG.6	شرح المواد والمستودعات الوسيطة وخطط مخزون المنتجات.	F.4.3	1.1	T1
BG.7	القيام بشرح العناصر التي تحدد أداء العاملين في مراحل الإنتاج ويشرح العناصر التي تحدد أداء العاملين في مراحل الإنتاج.	F.4.4	1.1	T1
BG.8	تشرح طرق تجميع بيانات الإنتاج ودراسة الأسلوب وتقنيات قياس العمل لدراسته.	F.4.5	1.1	T1
BG.9	شرح خطوات إنشاء نظام الأثاث حسب خصائص الأثاث المراد تنجيده.	D.1.1	1.2	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.10	يُشرح مبادئ الرسم الفني في تصميم الأثاث المنجد.	D.1.2	1.2	T1
BG.11	القيام بتحديد نظام الأثاث والمواد المطلوبة لتنجيد الأثاث الذي تم تحليله.	D.2.1	1.2	T1
BG.12	القيام بتجهيز خطط لقطع المواد المطلوبة وفقاً لأبعادها مراعيًا لعدم القيام بهدر قسم كبير.	D.2.2	1.2	T1
BG.13	يشرح خطوات إعداد خطة تخطيط الماكينة وفقاً لخصائص الأثاث المراد إنتاجه.	E.1.1	1.3	T1
BG.14	شرح أهمية النظام والنظافة في منطقة تنجيد الأثاث.	E.1.2	1.3	T1
BG.15	يشرح طريقة تحديد كمية الإسفنج والألياف والنسيج والمواد المماثلة باستخدام قوائم المواد.	D.2.3	1.4	T1
BG.16	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج.	C.1.1	2.1	T1
BG.17	يشرح تفاوتات العمل المقبولة في كل مرحلة إنتاج في خطة الإنتاج.	C.1.2	2.1	T1
BG.18	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1, C.2.2	2.1	T1
BG.19	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	2.1	T1
BG.20	شرح الأخطاء الواقعة أثناء الإنتاج	C.4.1	2.2	T1
BG.21	شرح أسباب الأخطاء التي تحصل.	C.4.2	2.2	T1
BG.22	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	2.2	T1

## (c) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	يضمن انضباط الأعمال وفقاً لتوجيهات الانضباط التجاري للمؤسسة.	F.3.1	1.1	P1
BY.2	تُمكن الموظفين من العمل بروح الفريق من خلال تطبيق تقنيات التحفيز التي تحددها الإدارة العليا.	F.3.2, F.3.3	1.1	P1

رقم	مُصطلحيّ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.3	القيام بعمل التوصيفات الوظيفية اليومية وتوزيعات القوى العاملة من خلال الالتزام بخطة الإنتاج.	F.3.4	1.1	P1
BY.4	القيام بتحديد والتبليغ عن كميات المخرجات اليومية على أساس المعاملات.	F.3.5	1.1	P1
BY.5	التحقق مما إذا كانت جميع الأعمال المنفذة قد انجزت وفقاً لأساليب وتقنيات العمل.	F.4.1	1.1	P1
BY.6	التحقق مما إذا كانت مخرجات الإنتاج ضمن الحدود المتفاوتة ام لا.	F.4.2	1.1	P1
BY.7	التحقق والاعلام عما إذا كانت المواد وعملية الإنتاج والمستودعات الوسيطة ومخزون المنتج النهائي ضمن الخطة.	F.4.3	1.1	P1
BY.8	التأكد إذا ما كان الموظفين يقومون بأشطتهم ضمن حدود الأداء.	F.4.4	1.1	P1
BY.9*	بالنظر إلى خصائص الأثاث المنجد المصنّم، يمكن للمصمم ان يفهم نظام التنجيد من حيث المواد وتقنية البناء.	D.1.1	1.2	P1
BY.10*	مشاريع الأثاث المُنجد باستخدام تقنيات الكمبيوتر أو باليد مع مبادئ الرسم الفني.	D.1.2	1.2	P1
BY.11*	يقوم بصنع أو بالحصول على رسومات نموذجية بحجم 1/1 مصنوعة للمواد ولعناصر المنتج التي تتطلب قطعاً منحنيًا.	D.1.3	1.2	P1
BY.12	يُعدُّ قوائم قطع المواد وفقاً لمشروع المنتج باستخدام تقنيات الكمبيوتر أو يدوياً.	D.2.1	1.2	P1
BY.13	يُعدُّ / تُعدُّ قوائم المواد وفقاً لقوائم قطع المواد التي يتحكم فيها.	D.2.1	1.2	P1
BY.14*	يُعدُّ / تُعدُّ خطط قطع المواد بناءً على الحد الأدنى من الهدر وفقاً لأبعاد المواد.	D.2.2	1.2	P1
BY.15	يتم تحديد كميات المواد باستخدام فوائرها.	D.2.3	1.2	P1
BY.16	التحقق من ملائمة القوالب المُعدة وفقاً للمشروع.	D.2.4	1.2	P1
BY.17	يقوم بإنشاء مخطط عملية الإنتاج من خلال مراعاة ميزات الأثاث المنجد الذي سيتم تصنيعه مع كل تغيير في المنتج.	F.1.1	1.2	P1
BY.18	القيام بترتيب الماكينات كرقم وموقع وفقاً لتخطيط الماكينة.	F.1.3, F.1.4	1.3	P1
BY.19	القيام بفحص منطقة العمل واتخاذ الترتيبات وفقاً لمتطلبات العمل من أجل مواصلة العمل دون انقطاع وبشكل مناسب.	E.1.1	1.3	P1
BY.20	إتخاذ الاحتياطات اللازمة من اجل حماية المواد والمنتجات في مكان العمل.	E.1.2	1.3	P1
BY.21	تحديد الآلات التي سيتم استخدامها وفقاً لمخطط عملية الإنتاج.	F.1.2	1.4	P1
BY.22	التأكد من تنفيذ متطلبات الجودة وفق التعليمات والخطط الواردة في نماذج العمل.	C.1.1	2.1	P1
BY.23	القيام بتطبيق وفرض متطلبات الجودة وفقاً للتفاوتات المسموح بها في العمل.	C.1.2	2.1	P1
BY.24	ان يكون العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالآلات والأدوات المستخدمة.	C.1.3	2.1	P1
BY.25	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	2.1	P1
BY.26	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء الإنتاج.	C.2.2	2.1	P1

رقم	مُصطلحيّ المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.27	يُملاً أو يَملاً نماذج الجودة والهدر/ الأخطاء المتعلقة بالعمل وفقاً لتعليمات العمل.	C.2.3	2.1	P1
BY.28	مراقبة جودة العمل المنجز على أساس العملية.	C.3.1	2.1	P1
BY.29	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	2.1	P1
BY.30	القيام بفحص مدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	2.1	P1
BY.31	تحديد أسباب الأخطاء المبلغ عنها من خلال نماذج طلب الإجراءات التصحيحية والوقائية.	C.4.1	2.2	P1
BY.32	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.2	2.2	P1
BY.33	التبليغ عن الأخطاء والأعطال إلى المشرف المختص	C.4.3	2.2	P1
BY.34	تعمل وفقاً لمتطلبات حماية البيئة التي حددتها فيما يتعلق بالعمليات المنفذة.	B.1.1, B.1.2	3.1	P1
BY.35*	ضمان التزام الأخذ بالتدابير لمنع أي عواقب قد تضر بالبيئة أثناء عمليات الإنتاج.	B.1.3	3.1	P1
BY.36*	القيام بتنسيق أنشطة الفصل والتصنيف المطلوبة للاستفادة من المواد القابلة لإعادة التدوير من خلال إبلاغ الموظفين.	B.2.1	3.1	P1
BY.37	فهذا يمكن الموظفين الآخرين من استخدام الموارد الطبيعية والموارد التجارية بطريقة اقتصادية وفعالة.	B.3.1, B.3.2	3.1	P1
BY.38*	التأكد من أن الموظفون يرتدون ملابس العمل التي يتطلبها العمل الذي يقومون به ويستخدمون معدات الحماية.	A.1.1, B.2.2	3.2	P1
BY.39*	القيام بفحص اللافتات واللوحات التحذيرية والتأكد من أن الموظفين يعملون وفقاً لها.	A.1.2	3.2	P1
BY.40*	ضمان وجود أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وجاهزة للاستخدام.	A.1.3	3.2	P1
BY.41*	توجيه الموظفين للعمل بشكل آمن من خلال اتخاذ احتياطات السلامة في بيئة العمل.	A.2.1, A.2.2	3.2	P1
BY.42*	القيام بتنفيذ تقنيات مكافحة الحرائق من خلال اتخاذ الاحتياطات المتعلقة بالحرائق في بيئة العمل	A.2.3	3.2	P1
BY.43*	ضمان أن تكون الأماكن نظيفة وأن الآلات والأدوات والمعدات مرتبة ومرتبطة لتجنب أي حادث.	A.2.4	3.2	P1
BY.44*	ضمان عمل الآلات والأدوات ضمن قواعد السلامة من أجل منع الحوادث.	A.2.5	3.2	P1
BY.45*	ضمان أن تبقى أدوات ومعدات القطع سليمة.	A.2.6	3.2	P1
BY.46*	الإسهام في تحليل المخاطر ودراسات تقييمها.	A.2.7	3.2	P1
BY.47*	التأكد من أن أدوات ومعدات الإسعافات الأولية جاهزة للاستخدام والتطبيق عن طريق فحصها.	A.2.8	3.2	P1
BY.48*	القيام بتنظيم الدراسات والنشاطات بحسب خطة الطوارئ.	A.3.1, A.3.2,	3.2	P1

رقم	مُصطلحيّ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
		A.3.3		

(\* الختوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

**17UY0300-5/A3 تحضير الوجه / البطانة، صنع وسادة المجلس والوسائد  
وحدة الكفاءة**

1	اسم وحدة الكفاءة	تحضير الوجه / البطانة، صنع المراتب والوسائد
2	رمز المرجعية	17UY0300-5/A3
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2017/05/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
11UMS0155-5 منجد الأثاث (المستوى 5)		
7	نتائج التعليم	
<p align="center"><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): تجهيز الوجه / البطانة</b></p> <p align="center"><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>1.1: تجهيز الوجه/ البطانة كما يقوم بإعداد المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في الإنتاج.</p> <p>1.2: تجهيز الوجه/ البطانة</p> <p>1.3: يقوم بتنظيف الماكينات والأدوات والمنطقة حالما ينتهي من العمل.</p> <p align="center"><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتجهيز المراتب والوسائد</b></p> <p align="center"><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>2.1: صناعة المراتب والوسائد كما يقوم بإعداد المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في الإنتاج.</p> <p>2.2: تجهيز وسادة الجلوس والوسائد</p> <p>2.3: يقوم بتنظيف الماكينات والأدوات ومكان العمل في نهاية العمل.</p> <p align="center"><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): تطبيق متطلبات الجودة أثناء اداء العمل</b></p> <p align="center"><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>3.1: تطبيق متطلبات جودة العمل.</p> <p>3.2: القيام بالفحص لإزالة الأخطاء والعيوب في عملية الإنتاج وفق التعليمات.</p> <p align="center"><b>النتيجة التعليمية الرابعة (4): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.</b></p> <p align="center"><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>4.1: ضمان تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>4.2: ضمان تطبيق أساليب العمل الآمن والسلامة الشخصية في منطقة العمل.</p>		
8	القياس والتقييم	
<b>8 a) الامتحان النظري</b>		
<p>(A3): (T1) يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق A3-2. في الاختبار النظري ، يتم منح المرشحين امتحاناً كتابياً (T1) مع عشرون (20) سؤالاً على الأقل مع أربع 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 ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات ( الملحق A3-2) المراد قياسها في هذه الوحدة.</p>		
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>		
<p>(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة A3 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق A3-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح</p>		

بنسبة 70 % من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع عبارات المهارات والكفاءات (الملحق 2-A3) باختبار قائم على الأداء.

### 8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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 المطورة 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 لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	46/2017 – 2017/05/10

### ملحقات وحدة الكفاءة

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

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

1. صناعة المراتب والوسائد
2. حماية البيئة وأماكن العمل أثناء القيام بصناعة المراتب والوسائد
3. الحفاظ على الصحة والسلامة المهنية في أماكن العمل أثناء القيام بصناعة المراتب والوسائد
4. جودة صنع المراتب والوسائد
5. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في صنع المراتب والوسائد أيضاً
6. الحفاظ على معدات تنجيد الأثاث
7. تجهيز الوجه / البطانة
8. حماية البيئة المحيطة ومكان العمل في أثناء تجهيز الوجه/البطانة
9. الصحة والسلامة المهنية في عمليات تجهيز الوجه/ التمهيدي ومناطق العمل
10. الجودة في تحضير الوجه / البطانة
11. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء تحضير الوجه/ البطانة

الملحق [A3]- 2: قائمة مرجعية تستخدم في تقييم وتقييم وحدة المؤهلات

### (a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.1	شرح الغرض من استخدام القوالب المستخدمة أثناء تجهيز الوجه / البطانة.	E.2.2	1.1	T1
BG.2	شرح أنواع مواد الوجه/ البطانة والخصائص التي يجب أن تكون عليها وفقاً لمناطق استخدامها.	E.2.1	1.1	T1
BG.3	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.4	شرح الآلات والأدوات اليدوية التي تتطلب الصيانة المستخدمة في تجهيز الوجه/ البطانة.	E.3.1	1.1	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.5	تشرح الهدف من استخدام القوالب المستخدمة لصنع المراتب والوسائد.	E.2.2	2.1	T1
BG.6	تقوم بشرح أنواع الإسفنج المستخدمة في صناعة المراتب والوسائد وخصائصها (أنواع الكثافة / وزنها) التي يجب أن تحملها وفقاً لمكان استخدامها.	E.2.1	2.1	T1
BG.7	شرح مواد التعبئة (الإسفنج والألياف وما إلى ذلك) المستخدمة في بناء المراتب والوسائد وأماكن استخدامها.	E.2.1	2.1	T1
BG.8	وصف الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في صناعة المراتب والوسائد التي تتطلب الصيانة.	E.3.1	2.1	T1
BG.9	يشرح العناصر التي تحدد الجودة في مراحل تحضير الوجه / البطانة.	C.1.1	3.1	T1
BG.10	يشرح العناصر المحددة للجودة في مراحل صنع الوسائد والمراتب.	C.1.1	3.1	T1
BG.11	يشرح تفاوتات العمل المقبولة في تحضير الوجه الخارجي بما تقتضيه إجراءات العمل.	C.1.2	3.1	T1
BG.12	شرح تفاوتات العمل المقبولة في صناعة المراتب والوسائد وفقاً لإجراءات العمل.	C.1.2	3.1	T1
BG.13	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1, C.2.2	3.1	T1
BG.14	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	3.1	T1
BG.15	شرح الأخطاء الواقعة أثناء الإنتاج	C.4.1	3.2	T1
BG.16	شرح أسباب الأخطاء التي تحصل.	C.4.2	3.2	T1
BG.17	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	3.2	T1

## (b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	في غضون إعداد الوجه/ البطانة القيام باختيار المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لخصائص العمل والتأكد من نقل 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 عند تحضير الوجه/ البطانة وجعلها جاهزة للعمل.	E.2.5	1.1	P1
BY.4	استخدام أدوات وأجهزة الفحص والتجريب بحسب العملية التي يتعين القيام بها عند تحضير الوجه/ البطانة.	E.2.3	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.5*	قص أجزاء المنتج لإستخدامها في تحضير الوجه/البطانة، باستخدام الماكينة والأدوات والقوالب المناسبة ضمن تفاوتات القياس.	E.2.2	1.2	P1
BY.6	تجهيز غطاء الوجه / البطانة عن طريق خياطة قماش الوجه/البطانة	I.1.3	1.2	P1
BY.7	التأكد أن يتم تنظيف الآلات والأدوات المستخدمة عند تجهيز الوجه/ البطانة بعد نهاية العمل وتوضع غير المستقرة في أماكنها.	E.3.1	1.3	P1
BY.8	التأكد من تنظيف وترتيب مكان تحضير الوجه/البطانة من خلال مراعاة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.3	P1
BY.9	فالقيام باختيار المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لخصائص العمل والتأكد من نقل الكمية الكافية من المواد إلى منطقة العمل خلال إعداد المراتب / الوسائد.	2.1.E	2.1	P1
BY.10	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات المستخدمة في إنتاج المراتب والوسائد في نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	2.1	P1
BY.11	يتم تغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج إلى التغيير وفقاً لمتطلبات العمل المراد إنجازه وجعلها جاهزة للعمل خلال صنع المراتب/ الوسائد	E.2.5	2.1	P1
BY.12	استخدام أدوات وأجهزة الفحص والتجريب بحسب العملية التي يتعين القيام بها عند تحضير الوجه/البطانة.	E.2.3	2.1	P1
BY.13*	قص أجزاء المنتج لإستخدامها خلال تحضير المراتب/ الوسائد، باستخدام الماكينة والأدوات والقوالب المناسبة ضمن تفاوتات القياس.	E.2.2	2.2	P1
BY.14	يتم تجهيز قوالب المراتب والوسائد بخياطة عن طريق خياطة قماش المراتب/الوسائد.	I.1.3	2.2	P1
BY.15	خلال تصنيع مراتب الظهر، يتم لصق مطاط الجدار بالحواف الجانبية للوسادة باستخدام مادة لاصقة مناسبة.	I.1.1	2.2	P1
BY.16	القيام بتغطية سطح الأرضيات باستخدام الألياف وما شابه بسماكة متساوية.	I.1.2	2.2	P1
BY.17*	التأكد من تجهيز الغطاء عن طريق خياطة نسيج الوجه/البطانة ووضع حشوة المراتب والوسائد بداخل الغطاء بشكل صحيح.	I.1.3	2.2	P1
BY.18	مع أو بدون القليل، فإنه يخيطة غطاء الوجه بشكل صحيح وبدون أي تعرجات.	I.1.4	2.2	P1
BY.19*	ضمان ان يتم وضع المراتب أو الوسائد داخل الغطاء المُجهز عن طريق خياطة سحاب أو شريط على حافة واحدة من الوسادة وغطاءها.	I.1.5	2.2	P1
BY.20	التأكد أن يتم تنظيف الآلات والأدوات المستخدمة عند تجهيز الوجه/ البطانة بعد نهاية العمل وتوضع غير المستقرة في أماكنها.	E.3.1	2.3	P1
BY.21	التأكد من تنظيف وترتيب مكان تحضير الوجه/البطانة من خلال مراعاة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	2.3	P1
BY.22	ابلاغ المشرف عند انجاز العمل.	E.3.4	3.1	P1
BY.23	التأكد من تنفيذ متطلبات الجودة وفق التعليمات والخطط الواردة في نماذج العمل.	C.1.1	3.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.24	القيام بتطبيق وفرض متطلبات الجودة وفقاً للتفاوتات المسموح بها في العمل.	C.1.2	3.1	P1
BY.25	ان يكون العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالألات والأدوات المستخدمة.	C.1.3	3.1	P1
BY.26	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	3.1	P1
BY.27	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء الانتاج.	C.2.2	3.1	P1
BY.28	يُملأ أو يَمَلأ نماذج الجودة والهدر / الاخطاء المتعلقة بالعمل وفقاً لتعليمات العمل.	C.2.3	3.1	P1
BY.29	مراقبة جودة العمل المنجز على أساس العملية.	C.3.1	3.1	P1
BY.30	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	3.1	P1
BY.31	القيام بفحص لمدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	3.1	P1
BY.32	تحديد أسباب الأخطاء المبلغ عنها من خلال نماذج طلب الإجراءات التصحيحية والوقائية.	C.4.1	3.2	P1
BY.33	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.2	3.2	P1
BY.34	التبليغ عن الأخطاء والأعطال إلى المشرف المختص	C.4.3	3.2	P1
BY.35	تعمل وفقاً لمتطلبات حماية البيئة التي حددتها فيما يتعلق بالعمليات المنفذة.	B.1.1 B.1.2	4.1	P1
BY.36*	ضمان التزام الأخذ بالتدابير لمنع اي عواقب قد تضر بالبيئة اثناء عمليات الانتاج.	B.1.3	4.1	P1
BY.37	القيام بتنسيق أنشطة الفصل والتصنيف المطلوبة للاستفادة من المواد القابلة لإعادة التدوير من خلال إبلاغ الموظفين.	B.2.1	4.1	P1
BY.38	فهذا يمكن الموظفين الآخرين من استخدام الموارد الطبيعية والموارد التجارية بطريقة اقتصادية وفعالة.	B.3.1 B.3.2	4.1	P1
BY.39*	التأكد من أن الموظفين يرتدون ملابس العمل التي يتطلبها العمل الذي يقومون به ويستخدمون معدات الحماية.	A.1.1, B.2.2	4.2	P1
BY.40*	ضمان الالتزام بالعناية اللازمة أثناء استخدام المواد التي قد تشكل خطراً على الصحة والسلامة المهنية وأنه يتم تخزينها بشكل صحيح في أماكن مخصصة.	E.3.3	4.2	P1
BY.41*	القيام بفحص اللافتات واللوحات التحذيرية والتأكد من أن الموظفين يعملون وفقاً لها.	A.1.2	4.2	P1
BY.42*	ضمان وجود أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وجاهزة للاستخدام.	A.1.3	4.2	P1
BY.43*	توجيه الموظفين للعمل بشكل آمن من خلال اتخاذ احتياطات السلامة في بيئة العمل.	A.2.1, A.2.2	4.2	P1
BY.44*	القيام بتنفيذ تقنيات مكافحة الحرائق من خلال اتخاذ الاحتياطات المتعلقة بالحرائق في بيئة العمل	A.2.3	4.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.46*	ضمان أن تكون الأماكن نظيفة وأن الآلات والأدوات والمعدات مرتبة ومرتبطة لتجنب أي حادث.	A.2.4	4.2	P1
BY.47*	ضمان عمل الآلات والأدوات ضمن قواعد السلامة من أجل منع الحوادث.	A.2.5	4.2	P1
BY.48*	ضمان أن تبقى أدوات ومعدات القطع سليمة.	A.2.6	4.2	P1
BY.49*	الإسهام في تحليل المخاطر ودراسات تقييمها.	A.2.7	4.2	P1
BY.50*	التأكد من أن أدوات ومعدات الإسعافات الأولية جاهزة للاستخدام والتطبيق عن طريق فحصها.	A.2.8	4.2	P1
BY.51*	القيام بتنظيم الدراسات والنشاطات بحسب خطة الطوارئ.	A.3.1, A.3.2, A.3.3	4.2	P1

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

## 17UY0300-5/B1: وحدة تأهيل التنجيد على المفروش والحزام

1	اسم وحدة الكفاءة	تنجيد المفروش والحزام
2	رمز المرجعية	17UY0300-5/B1
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2017/05/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
11UMS0155-5 منجد الأثاث (المستوى 5)		
7	نتائج التعليم	
<p><b>النتيجة التعليمية الاولى (1): تنجيد المفروش والحزام.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>1.1: تجهيز المواد والآلات والأدوات المستخدمة في التنجيد من أجل الإنتاج.</p> <p>1.2: تنجيد على المفروش.</p> <p>1.3: التنجيد على الحزام.</p> <p>1.4: القيام بتنظيف الماكينات والأدوات والمنطقة حالما ينتهي من العمل.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثانية (2): تطبيق متطلبات الجودة عند التركيب على المفروش والحزام.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.</p> <p>2.2: تطبيق الإجراءات اللازمة لإزالة الأخطاء والعيوب اثناء عملية الإنتاج.</p> <p><b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.</b></p> <p><b>مقاييس النجاح:</b></p> <p>3.1: ضمان تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>3.2: ضمان تطبيق أساليب العمل الآمن والسلامة الشخصية في مكان العمل.</p>		
8	القياس والتقييم	
<b>8 a) الامتحان النظري</b>		
<p>(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B1 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. في الاختبار النظري ، يتم منح المرشحين امتحاناً كتابياً (T1) مع ما لا يقل عن عشرين (20) سؤالاً 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 ناجحاً. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>		
<p>(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة B1 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B1-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن 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) باختبار للأداء.</p>		
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>		
<p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً 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</p>		

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 المطورة 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 لمؤسسة الكفاءة المهنية (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 القسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	اداة التقييم
BG.1	تشرح الغرض من استخدام القوالب لاستخدامها بالتنجيد على المفارش	E.2.2	1.1	T1
BG.2	تشرح أنواع الإسفنج المستخدمة في التنجيد على المفرش والخصائص (أنواع الكثافة / السماكة) التي يجب حملها وفقاً لمناطق استخدامها.	E.2.1	1.1	T1
BG.3	تشرح ماهي مواد التعيئة (الإسفنج والألياف وما شابه) المستخدمة في التنجيد على المفارش ومناطق استخدامها.	E.2.1	1.1	T1
BG.4	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.5	تشرح الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد على المفرش والتي تتطلب الصيانة.	E.3.1	1.1	T1
BG.6	يشرح الغرض من استخدام القوالب التي سيتم استخدامها للتنجيد على الحزام.	E.2.2	1.1	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.7	يشرح أنواع الإسفنج المستخدم في التنجيد على الحزام وخصائصها (أنواع الكثافة / السماكة) التي يجب استخدامها حسب أماكن الاستخدام.	E.2.1	1.1	T1
BG.8	شرح عن مواد الحشو (الإسفنج والألياف وما شابه ذلك) المستخدمة في التنجيد على الحزام ومناطق استخدامها.	E.2.1	1.1	T1
BG.9	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.10	شرح الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد على الحزام والتي تتطلب الصيانة.	E.3.1	1.1	T1
BG.11	تشرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة التنجيد على المفروش.	C.1.1	2.1	T1
BG.12	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة التنجيد على الحزام.	C.1.1	2.1	T1
BG.13	شرح تفاوتات العمل المقبولة في تحضير الوجه الخارجي بما تقتضيه إجراءات العمل.	C.1.2	2.1	T1
BG.14	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1, C.2.2	2.1	T1
BG.15	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	2.1	T1
BG.16	شرح الأخطاء الواقعة أثناء الإنتاج	C.4.1	2.2	T1
BG.17	شرح أسباب الأخطاء التي تحصل.	C.4.2	2.2	T1
BG.18	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	2.2	T1

## (b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	اختيار المواد التي سيتم استخدامها في التنجيد وفقاً لخصائص العمل ويحمل الكمية الكافية من المواد إلى مكان العمل.	E.2.1	1.1	P1
BY.2	القيام بتغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج للتغيير وجعلها جاهزة للعمل حسب متطلبات العمل المراد إنجازه	E.2.5	1.1	P1
BY.3	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات التي سيتم استخدامها أثناء العمل ضمن نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	1.1	P1
BY.4	استخدام أدوات وأجهزة الفحص والتجريب بحسب العملية التي يتعين القيام بها.	E.2.3	1.1	P1
BY.5*	يتم قطع أجزاء المنتج التي سيتم استخدامها للتنجيد على المفارش، باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، بما يتناسب مع تفاوتات الحجم.	E.2.2	1.2	P1
BY.6	يتم لصق المواد المستخدمة في الحشو على المفروش باستخدام مواد لاصقة.	G.1.1	1.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.7	التأكد من تثبيت قماش الوجه/البطانة من إحدى حواف المرتبة.	G.1.2	1.2	P1
BY.8	القيام بتثبيت قماش البطانة من الخلف إلى الأمام ومن الجانبين إلى الأمام ثم إلى الجانبين بدوره.	G.1.3	1.2	P1
BY.9	التأكد من أن تكون زوايا قماش الوجه / البطانة مطوية للداخل وثابتة.	G.1.4	1.2	P1
BY.10	القيام بتغطية سطح الأرضيات باستخدام الألياف والاسفنج ما شابه بسماكة متساوية.	G.1.5	1.2	P1
BY.11	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.1.6	1.2	P1
BY.12	التأكد من أن تكون زوايا قماش الوجه / البطانة مطوية للداخل وثابتة.	G.1.7	1.2	P1
BY.13	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تتحني عند طي الحواف للداخل.	G.1.8	1.2	P1
BY.14*	القيام بقطع أجزاء المنتج لاستخدامها في التجديد على الحزام باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، ضمن تفاوتات الحجم.	E.2.2	1.3	P1
BY.15	يُنَبِّت شريط الحياكة من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	G.2.1	1.3	P1
BY.16	يضمن أن يتم شد المحيط وفقاً لصلابة الأرضية، وأن يكون الإطار مثبت في الجزء الأمامي، وأن يتم قطع الأطراف المحيطة، وأن يُثَبِّت الجزء المتبقي بالطي.	G.2.2	1.3	P1
BY.17	تثبت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما في عمق الإطار.	G.2.3	1.3	P1
BY.18	يُنَبِّت شريط الحياكة من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	G.2.4	1.3	P1
BY.19	يجب شد الحزام بتمريره تحت الأحزمة الأخرى وفوقها وفقاً لصلابة الأرضية وتثبيته في الجانب الآخر من الإطار.	G.2.5	1.3	P1
BY.20	التأكد من قطع طرف المحيط وتثبيت الجزء النهائي عن طريق الطي اطرافه.	G.2.6	1.3	P1
BY.21	تثبيت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما في عمق الإطار.	G.2.7	1.3	P1
BY.22	قم بطي الأطراف للخارج، أولاً للخلف، ثم إلى الأمام، وأخيراً إلى الحافتين الجانبيتين، لتثبيت قماش المعطف السفلي على أحزمة الحياكة	G.2.8	1.3	P1
BY.23	القيام بإصلاح المادة المحشية عن طريق وضع كمية كافية من المادة اللاصقة على قماش البطانة السفلية.	G.2.9	1.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.24	القيام بتغطية سطح الأرضيات باستخدام الألياف والاسفنج ما شابه بسماكة متساوية.	G.2.10	1.3	P1
BY.25	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.2.11	1.3	P1
BY.26	التأكد من أن تكون زوايا قماش الوجه/ البطانة مطوية للداخل وثابتة.	G.2.12	1.3	P1
BY.27	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تتحني عند طي الحواف للداخل.	G.2.13	1.3	P1
BY.28	التأكد أن يتم تنظيف الآلات والأدوات المستخدمة عند تجهيز الوجه/ البطانة بعد نهاية العمل وتوضع غير المستقرة في أماكنها.	E.3.1	1.4	P1
BY.29	التأكد من تنظيف وترتيب مكان العمل من خلال مراعاة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.4	P1
BY.30	ضمان الالتزام بالعناية اللازمة أثناء استخدام المواد التي قد تشكل خطراً على الصحة والسلامة المهنية وأنه يتم تخزينها بشكل صحيح في أماكن مخصصة.	E.3.3	1.4	P1
BY.31	إبلاغ المشرف عند انجاز العمل.	E.3.4	1.4	P1
BY.32	التأكد من تنفيذ متطلبات الجودة وفق التعليمات والخطط الواردة في نماذج العمل.	C.1.1	2.1	P1
BY.33	القيام بتطبيق وفرض متطلبات الجودة وفقاً للتفاوتات المسموح بها في العمل.	C.1.2	2.1	P1
BY.34	أن يكون العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالآلات والأدوات المستخدمة.	C.1.3	2.1	P1
BY.35	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	2.1	P1
BY.36	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء الإنتاج.	C.2.2	2.1	P1
BY.37	تُملاً نماذج الجودة والهدر/ الاخطاء المتعلقة بالعمل وفقاً لتعليمات العمل.	C.2.3	2.1	P1
BY.38	مراقبة جودة العمل المنجز على أساس العملية.	C.3.1	2.1	P1
BY.39	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	2.1	P1
BY.40	القيام بفحص مدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	2.1	P1
BY.41	تحديد أسباب الأخطاء المبلغ عنها من خلال نماذج طلب الإجراءات التصحيحية والوقائية.	C.4.1	2.2	P1
BY.42	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.2	2.2	P1
BY.43	التبليغ عن الأخطاء والأعطال إلى المشرف المختص	C.4.3	2.2	P1
BY.44*	تعمل وفقاً لمتطلبات حماية البيئة التي حددها فيما يتعلق بالعمليات المنفذة.	B.1.1, B1.2	3.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.45*	ضمان التزام الأخذ بالتدابير لمنع اي عواقب قد تضر بالبيئة اثناء عمليات الانتاج.	B.1.3	3.1	P1
BY.46*	القيام بتنسيق أنشطة الفصل والتصنيف المطلوبة للاستفادة من المواد القابلة لإعادة التدوير من خلال إبلاغ الموظفين.	B.2.1	3.1	P1
BY.47*	فهذا يمكن الموظفين الآخرين من استخدام الموارد الطبيعية والموارد التجارية بطريقة اقتصادية وفعالة.	B.3.1, B.3.2	3.1	P1
BY.48*	التأكد من أن الموظفون يرتدون ملابس العمل التي يتطلبها العمل الذي يقومون به ويستخدمون معدات الحماية.	A.1.1, B.2.2	3.2	P1
BY.49*	القيام بفحص اللافتات واللوحات التحذيرية والتأكد من أن الموظفين يعملون وفقاً لها.	A.1.2	3.2	P1
BY.50*	ضمان وجود أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وجاهزة للاستخدام.	A.1.3	3.2	P1
BY.51*	توجيه الموظفين للعمل بشكل آمن من خلال اتخاذ احتياطات السلامة في بيئة العمل.	A.2.1, A.2.2	3.2	P1
BY.52*	القيام بتنفيذ تقنيات مكافحة الحرائق من خلال اتخاذ الاحتياطات المتعلقة بالحرائق في بيئة العمل	A.2.3	3.2	P1
BY.53*	ضمان أن تكون الأماكن نظيفة وأن الآلات والأدوات والمعدات مرتبة ومرتبطة لتجنب أي حادث.	A.2.4	3.2	P1
BY.54*	ضمان عمل الآلات والأدوات ضمن قواعد السلامة من أجل منع الحوادث.	A.2.5	3.2	P1
BY.55*	ضمان أن تبقى أدوات ومعدات القطع سليمة.	A.2.6	3.2	P1
BY.56*	الإسهام في تحليل المخاطر ودراسات تقييمها.	A.2.7	3.2	P1
BY.57*	التأكد من أن أدوات ومعدات الإسعافات الأولية جاهزة للاستخدام والتطبيق عن طريق فحصها.	A.2.8	3.2	P1
BY.58*	القيام بتنظيم الدراسات والنشاطات بحسب خطة الطوارئ.	A.3.1, A.3.2, A.3.3	3.2	P1

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

## 17UY0300-5/B2: وحدة الكفاءة لوحدة التنجيد على الزنبرك

1	اسم وحدة الكفاءة	التنجيد على الزنبرك
2	رمز المرجعية	17UY0300-5/B2
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2017/05/10
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التحديث رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
11UMS0155-5 منجد الأثاث (المستوى 5)		
7	نتائج التعليم	
<b>النتيجة التعليمية الأولى (1): العمل على التنجيد على الزنبرك</b>		
<b>مقاييس النجاح:</b>		
1.1: تجهيز المواد والآلات والأدوات لاستخدامها في التنجيد على الزنبرك من أجل الإنتاج		
1.2: القيام بالتنجيد على الزنبرك المتعرج		
1.3: القيام بعمل نظام للزنبرك الحلزوني.		
1.4: القيام بالتنجيد وفق نظام الزنبرك الحلزوني.		
1.5: يقوم بتنظيف الماكينات والأدوات ومكان العمل في نهاية العمل.		
<b>النتيجة التعليمية الثانية (2): ان يتم تطبيق متطلبات الجودة في التنجيد على الزنبرك.</b>		
<b>مقاييس النجاح:</b>		
2.1: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.		
2.2: تطبيق الإجراءات اللازمة لإزالة الأخطاء والعيوب اثناء عملية الإنتاج.		
<b>النتيجة التعليمية الثالثة (3): ضمان تنفيذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة في عملية الإنتاج.</b>		
<b>مقاييس النجاح:</b>		
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	
<b>8 a) الامتحان النظري</b>		
(T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B1 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. في الاختبار النظري، يتم منح المرشحين امتحاناً كتابياً (T1) مع ما لا يقل عن خمسة عشر (15) سؤالاً وأربع خيارات الاختيار من متعدد، كل منها يستحق نقاطاً 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 ناجحاً. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
<b>8 b) الامتحان المعتمد على الأداء</b>		
(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة B2 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B2-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاحاً 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.		
<b>8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم</b>		

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 المطورة 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 لمؤسسة الكفاءة المهنية (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 الموصى 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 وأماكن العمل أثناء القيام بالتنجيد على الزنبرك الحلزوني
4. الصحة والسلامة المهنية أثناء عمليات التنجيد وأماكن العمل على الزنبرك الحلزوني
5. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني
6. المحافظة على المواد أثناء التنجيد على الزنبرك الحلزوني أيضا
7. الرسم الفني لشريط الحياكة على المفرش
8. التنجيد على الزنبرك المتعرج
9. حماية البيئة أثناء عمليات التنجيد ومناطق العمل على الزنبرك المتعرج
10. الصحة والسلامة المهنية أثناء عمليات التنجيد وأماكن العمل على الزنبرك الحلزوني
11. الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في التنجيد على الزنبرك الحلزوني
12. المحافظة على المواد أثناء التنجيد على الزنبرك الحلزوني أيضا
13. الرسم الفني لشريط الحياكة على المفرش

الملحق (B2) -2: قائمة المرجعية لاستخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.1	تشرح الغرض من استخدام القوالب لاستخدامها بالتنجيد على الزنبرك.	E.2.2	1.1	T1
BG.2	يشرح أنواع الإسفنج المستخدم في التنجيد على الحزام وخصائصها (أنواع الكثافة/ السماكة) التي يجب استخدامها حسب أماكن الاستخدام.	E.2.1	1.1	T1
BG.3	شرح أنواع الزنبركات (متعرجة، حلزونية وما شابهها) المستخدمة في التنجيد.	E.2.1	1.1	T1
BG.4	شرح عن مواد الحشو (الإسفنج والألياف وما شابه ذلك) المستخدمة في التنجيد فوق شريط الحياكة ومناطق استخدامها.	E.2.1	1.1	T1
BG.5	تشرح الخصائص (القوة، اللون، إلخ.) التي يجب أن تتواجد في أقمشة التبططين المستخدمة في التنجيد حسب أماكن الاستخدام.	E.2.1	1.1	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقاييس النجاح:	أداة التقييم
BG.6	شرح الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في التنجيد على الزنبرك والتي تتطلب الصيانة.	E.3.1	1.1	T1
BG.7	شرح العناصر التي تحدد الجودة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في خطة التنجيد على الزنبرك.	C.1.1	2.1	T1
BG.8	شرح تفاوتات العمل المقبولة في تحضير الوجه الخارجي بما تقتضيه إجراءات العمل.	C.1.2	2.1	T1
BG.9	تشرح تقنيات الإنتاج التي تضمن جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.2.1, C.2.2	2.1	T1
BG.10	شرح الآلات والأدوات التي يجب استخدامها من حيث تأثيرها على جودة المنتج المراد إنتاجه.	C.1.3	2.1	T1
BG.11	شرح الأخطاء الواقعة أثناء الإنتاج	C.4.1	2.2	T1
BG.12	شرح أسباب الأخطاء التي تحصل.	C.4.2	2.2	T1
BG.13	يشرح الإجراءات الخاطئة وطرق استكشافها وإصلاحها ويشرح طرق التصحيح.	C.4.3	2.2	T1

## (b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	اختيار المواد التي سيتم استخدامها في التنجيد على الزنبرك وفقاً لخصائص العمل ويحمل الكمية الكافية من المواد إلى مكان العمل.	E.2.1	1.1	P1
BY.2*	القيام بقطع أجزاء المنتج لاستخدامها في التنجيد على الزنبرك باستخدام الآلات والأدوات والقوالب المناسبة، ضمن تفاوتات الحجم.	E.2.2	1.1	P1
BY.3	استخدام أدوات وأجهزة الفحص والتجريب بحسب العملية التي يتعين القيام بها.	E.2.3	1.1	P1
BY.4	التحقق من مطابقة المواد والآلات والأدوات التي سيتم استخدامها أثناء العمل ضمن نطاق الصحة والسلامة المهنية.	E.2.4	1.1	P1
BY.5	القيام بتغيير أجهزة الأدوات والآلات التي تحتاج للتغيير وجعلها جاهزة للعمل حسب متطلبات العمل المراد إنجازه	E.2.5	1.1	P1
BY.6	القيام بإصلاح الزنبرك المتعرج على إطار الأرضية بمشابك خاصة عن طريق شدة من نهاياته بحيث لا يكون أفقياً بالكامل.	H.1.1	1.2	P1
BY.7	يتم توصيل الزنبركات المتعرجة بإطار الأرضيات وبيعها البعض عن طريق حبل الجذر أو الزنبركات الحلزونية الرفيعة.	H.1.2	1.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.8	يتم توصيل الفتيل المحيط بالحواف العلوية لإطار الأرضية.	H.1.3	1.2	P1
BY.9	على الزنبركات المتعرجة، قم بطي أطراف نسيج البطانة للخارج، وثبتها أولاً في الخلف، ثم إلى الأمام، وأخيراً على الحافتين الجانبيتين.	H.1.4	1.2	P1
BY.10	يتم وضع مادة الحشو أعلى قماش البطانة السفلية.	H.1.5	1.2	P1
BY.11	القيام بتهيئة قماش البطانة من الخلف إلى الأمام ومن الجانبين إلى الأمام ثم إلى الجانبين بدوره.	H.1.6	1.2	P1
BY.12	التأكد من أن تكون زوايا قماش الوجه / البطانة مطوية للداخل وثابتة.	H.1.7	1.2	P1
BY.13	القيام بتغطية سطح الأرضيات بالألياف بسماكة متساوية.	H.1.8	1.2	P1
BY.14	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.	H.1.9	1.2	P1
BY.15	التأكد من أن تكون زوايا قماش الوجه / البطانة مطوية للداخل وثابتة.	H.1.10	1.2	P1
BY.16	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تتحني عند طي الحواف للداخل.	H.1.11	1.2	P1
BY.17	يثبت شريط الحياكة من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	H.2.1	1.3	P1
BY.18	يضمن أن يتم شد المحيط وفقاً لصلابة الأرضية، وأن يكون الإطار مثبت في الجزء الأمامي، وأن يتم قطع الأطراف المحيطة، وأن يثبت الجزء المتبقي بالطي.	H.2.2	1.3	P1
BY.19	تثبت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما في عمق الإطار.	H.2.3	1.3	P1
BY.20	يثبت شريط الحياكة من الأعلى إلى القسم الخلفي للإطار بحيث تكون المسافة بينه وبين القسم الجانبي حوالي 5 سم، مع طرفه المطوي.	H.2.4	1.3	P1
BY.21	يجب شد الحزام بتمريره تحت الأحزمة الأخرى وفوقها وفقاً لصلابة الأرضية وتثبيتته في الجانب الآخر من الإطار.	H.2.5	1.3	P1
BY.22	التأكد من قطع طرف المحيط وتثبيت الجزء النهائي عن طريق الطي أطرافه.	H.2.6	1.3	P1
BY.23	تثبت الأحزمة الأخرى بمسافة حوالي 5 سم بينهما في عمق الإطار.	H.2.7	1.3	P1
BY.24	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.	H.2.8	1.3	P1
BY.25	بالنسبة للكراسي والمفروشات الخفيفة، يتم تركيب أربعة أو خمسة نوابض، أما بالنسبة للكراسي ذات الذراعين والأرائك والمفروشات الثقيلة، يتم تركيب النوابض الخمسة أو الأكبر على الأشرطة.	H.2.9	1.3	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.26	حياكة الغرزات ، يتم خياطة الزنركات الموضوعه على الأحزمة باستخدام خيط بكرة ثلاثي وإبرة منحنية، بدءًا من قوس الزاوية الأمامية أولاً واتباع تسلسل القوس إلى اليسار بأربع غرز.	H.2.10	1.3	P1
BY.27	القيام بربط الوصلات الزنبركية الرئيسية أولاً من الجانبين ثم من الخلف إلى الأمام باستخدام حبل ومسامير التجديد.	H.2.11	1.3	P1
BY.28	القيام على تقوية نظام توصيل الزنبرك الرئيسي عن طريق سد الفجوات بين الزنبركات المربعة أو ربط عرضي.	H.2.12	1.3	P1
BY.29	يتم توصيل الفتيل المحيط بالحواف العلوية لإطار الأرضية.	H.3.1	1.4	P1
BY.30	القيام بطي نهايات الغرز المتقاطعة للخارج عند الزنبرك، وتثبيتها أولاً في الخلف، ثم في المقدمة، وأخيراً على الحافتين الجانبيتين.	H.3.2	1.4	P1
BY.31	القيام بخياطة نسيج البطانة السفلية بالخيط باستخدام إبرة منحنية، بشكل منفصل عن الملفات العلوية للنوابض.	H.3.3	1.4	P1
BY.32	يتم وضع مادة الحشو أعلى قماش البطانة السفلية.	H.3.4	1.4	P1
BY.33	ربط نسيج البطانة السفلية من الخلف إلى الأمام ومن الجانبين إلى الأمام ثم إلى الجوانب بدوره.	H.3.5	1.4	P1
BY.34	التأكد من ان تكون أجزاء البطانة السفلية مثنية الزوايا من القماش للداخل وتثبيتها.	H.3.6	1.4	P1
BY.35	القيام بتغطية سطح الأرضيات بالألياف بسماكة متساوية.	H.3.7	1.4	P1
BY.36	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.	H.3.8	1.4	P1
BY.37	التأكد من أن تكون زوايا قماش الوجه / البطانة مطوية للداخل وثابتة.	H.3.9	1.4	P1
BY.38	القيام بتغطية الجزء السفلي من الإطار بقطعة قماش البطانة السفلية حتى لا تتحني عند طي الحواف للداخل.	H.3.10	1.4	P1
BY.39	التأكد أن يتم تنظيف الآلات والأدوات المستخدمة عند تجهيز الوجه / البطانة بعد نهاية العمل وتوضع غير المستقرة في أماكنها.	E.3.1	1.5	P1
BY.40	التأكد من تنظيف وترتيب مكان العمل من خلال مراعاة شروط الصحة والسلامة المهنية.	E.3.2	1.5	P1
BY.41	ضمان الالتزام بالعناية اللازمة أثناء استخدام المواد التي قد تشكل خطراً على الصحة والسلامة المهنية وأنه يتم تخزينها بشكل صحيح في أماكن مخصصة.	E.3.3	1.5	P1
BY.42	إبلاغ المشرف عند انجاز العمل.	E.3.4	1.5	P1
BY.43	التأكد من تنفيذ متطلبات الجودة وفق التعليمات والخطط الواردة في نماذج العمل.	C.1.1	2.1	P1
BY.44	القيام بتطبيق وفرض متطلبات الجودة وفقاً للتفاوتات المسموح بها في العمل.	C.1.2	2.1	P1
BY.45	ان يكون العمل وفق متطلبات الجودة الخاصة بالآلات والأدوات المستخدمة.	C.1.3	2.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.46	تطبيق تقنيات ضمان الجودة حسب نوع العملية التي يتعين القيام بها.	C.2.1	2.1	P1
BY.47	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمنان الجودة أثناء الانتاج.	C.2.2	2.1	P1
BY.48	ثملاً نماذج الجودة والهدر/الاطء المتعلقة بالعمل وفقاً لتعليمات العمل.	C.2.3	2.1	P1
BY.49	مراقبة جودة العمل المنجز على أساس العملية.	C.3.1	2.1	P1
BY.50	القيام بالمهام الموكلة اليه من دراسات تدقيق مطابقة المعاملات الواجب إجراؤها.	C.3.2	2.1	P1
BY.51	القيام بفحص لمدى تطابق الأجزاء أو المنتجات التي اكتملت عملياتها بالمواصفات المنصوص عليها.	C.3.3	2.1	P1
BY.52	تحديد أسباب الأخطاء المبلغ عنها من خلال نماذج طلب الإجراءات التصحيحية والوقائية.	C.4.1	2.2	P1
BY.53	تطبيق الإجراءات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	C.4.2	2.2	P1
BY.54	إبلاغ المشرف المختص عن الأخطاء والأعطال.	C.4.3	2.2	P1
BY.55*	تعمل وفقاً لمتطلبات حماية البيئة التي حددتها فيما يتعلق بالعمليات المنفذة.	B.1.1, B1.2	3.1	P1
BY.56*	ضمان التزام الأخذ بالتدابير لمنع اي عواقب قد تضر بالبيئة اثناء عمليات الانتاج.	B.1.3	3.1	P1
BY.57*	القيام بتنسيق أنشطة الفصل والتصنيف المطلوبة للاستفادة من المواد القابلة لإعادة التدوير من خلال إبلاغ الموظفين.	B.2.1	3.1	P1
BY.58*	فهذا يمكن الموظفين الآخرين من استخدام الموارد الطبيعية والموارد التجارية بطريقة اقتصادية وفعالة.	B.3.1, B.3.2	3.1	P1
BY.59*	التأكد من أن الموظفون يرتدون ملابس العمل التي يتطلبها العمل الذي يقومون به ويستخدمون معدات الحماية.	A.1.1, B.2.2	3.2	P1
BY.60*	القيام بفحص اللافتات واللوحات التحذيرية والتأكد من أن الموظفين يعملون وفقاً لها.	A.1.2	3.2	P1
BY.61*	ضمان وجود أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وجاهزة للاستخدام.	A.1.3	3.2	P1
BY.62*	توجيه الموظفين للعمل بشكل آمن من خلال اتخاذ احتياطات السلامة في بيئة العمل.	A.2.1, A.2.2	3.2	P1
BY.63*	القيام بتنفيذ تقنيات مكافحة الحرائق من خلال اتخاذ الاحتياطات المتعلقة بالحرائق في بيئة العمل	A.2.3	3.2	P1
BY.64*	ضمان أن تكون الأماكن نظيفة وأن الآلات والأدوات والمعدات مرتبة ومرتبطة لتجنب أي حادث.	A.2.4	3.2	P1
BY.65*	ضمان عمل الآلات والأدوات ضمن قواعد السلامة من أجل منع الحوادث.	A.2.5	3.2	P1
BY.66*	ضمان أن تبقى أدوات ومعدات القطع سليمة.	A.2.6	3.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.67*	الإسهام في تحليل المخاطر ودراسات تقييمها.	A.2.7	3.2	P1
BY.68*	التأكد من أن أدوات ومعدات الإسعافات الأولية جاهزة للاستخدام والتطبيق عن طريق فحصها.	A.2.8	3.2	P1
BY.69*	القيام بتنظيم الدراسات والنشاطات بحسب خطة الطوارئ.	A.3.1, A.3.2, A.3.3	3.2	P1

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

## ملحقات الكفاءة

### ملحق 1: وحدات الكفاءة

- A1/17UY0300-5: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والعمل  
 A2/17UY0300-5: إدارة مشروع نظام التنجيد، إدارة العملية وإعداد الإنتاج  
 A3/17UY0300-5: تجهيز الوجه / البطانة، صناعة المراتب والوسائد  
 B1/17UY0300-5: تنجيد على المفرش والحزام  
 B2/17UY0300-5: التنجيد على الزنبرك

### ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

**الألياف:** مواد الألياف الليلية 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 أيضاً استخدامها كملحق.

**زنبرك ملفوف:** زنبرك حلزوني الشكل تتم صناعته من سلك فولاذي دائري رفيع في أعمال الألياف 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 مطرز.

**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 المشدب 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.

**انشعاعات:** 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.

**القوالب:** العنصر الذي يغير الشكل وفقاً 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 والالتكاء 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.

**الايخطار:** 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 أي 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:** الملاء عبارة عن أسلاك مصنوعة من الفولاذ الزنبركية والذي يتم إنتاجه من البولان-سل (كقطعة واحدة) أو أنواع أخرى من الزنبركات ويستخدم في الكراسي، الأرائك والأسرة 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

**ملحق 4:** معايير المقيّم.

**يجب أن يتواجد بالشخص المقيّم 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.
- 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 مهندساً ومدرساً تقنياً لديه خبرة لا تقل عن ثلاث سنوات في تنجيد الأثاث وتخرج من برامج النجارة في كليات الهندسة والتكنولوجيا والتعليم الفني.

يمكن للمُقيمين 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.