الكفاءة الوطنية

18UY0371-3

مشغل آلة الخياطة

(الملابس الجاهزة المصنوعة من الجلد/الفراء)

المستوى 3

رقم التحديث: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2018

المقدمة

مشغل آلة الخياطة (ملابس جاهزة من الجلد/الفراء)(المستوى 3) لائحة الكفاءة الوطنية بشأن إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 19/10/2015 ورقم 29507 ورقم رسمي 26713 بتاريخ 27/11/2007 وفقًا لأحكام اللائحة الخاصة بإنشاء واجبات وإجراءات العمل ومبادئ لجان قطاع مؤسسات المؤهلات المهنية المنشورة في الجريدة الرسمية التي تم إعدادها من قبل جمعية مصدري المنتجات الجلدية والجلدية في إسطنبول(IDMIB) التي عينتها مؤسسة الكفاءة الوطنية MYK، و تم تقييم الملابس الجاهزة من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة في القطاع صناعة النسيج و تمت الموافقة على الملابس الجاهزة من قبل المجلس التنفيذي بعد مراجعتها من قبل لجنة قطاع الجلود.

مشغل آلة الخياطة (ملابس جاهزة من الجلد/ الفراء)(المستوى3) و قد تم تعديل اختصاصها بقرار رئاسة مؤسسة الكفاءات الوطنية بتاريخ 10/06/2020 بالرقم 1570.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019

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 و الكفاءات الوطنية.

تم إقرار المبادئ الأساسية لتحديد معايير الكفاءة الوطنية على النحو التالي:

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

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2019

18UY0371-3/مشغل آلة الخياطة (الجلد/الفراء الملابس الجاهزة)(المستوى 3) الكفاءات الوطنية

1	اسم الكفاءة	مشغل آلة الخياطة (الجلد/الفراء الملابس الجاهزة)
2	رمز التحديث	18UY0371-3
3	المستوى	3
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 8153
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	A) تاريخ النشر	2018/09/26
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
8	الهدف	**من اجل نجاحمشغل آلة الخياطة(الجلد/الفراء الملابس الجاهزة) (المستوى 3) بكفاءة ولزيادة جودة العمل يتم التنفيذ بواسطة أشخاص مؤهلين وفق:** - يتم تحديد الكفاءات و المعلومات و المهارات و الكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، - توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. و قد تم إعدادها بهدف إنشاء مراجع و موارد لنظام التعليم و هيئات الامتحان و إصدار الشهادات.

9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة او التأهيل**
17UMS060-3 مشغل آلة الخياطة (الجلد/ الفراء الملابس الجاهزة) (المستوى 3) المعايير المهنية الوطنية.	
10	**شرط / شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**
-	
11	**بنية الكفاءة**
11- a) الوحدات الإلزامية	
A1/18UY0371-3: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة والعمل.	
11-b) الوحدات الاختيارية	
B1/18UY0371-3:عملية الخياطة على ماكينة الخياطة المستقيمة B2/18UY0371-3: عملية الخياطة على ماكينة فرو الاوفرلوك	
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
لكي يحصل المرشح على شهادة الكفاءة المهنية، من الضروري يجب أن يكون ناجحا في وحدة الكفاءة (A1) و واحدة على الأقل من الوحدات الاختيارية.	
12	**الاختبار والتقييم**
مشغل آلة الخياطة(الجلد/الفراء الملابس الجاهزة)(المستوى 3) يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية للامتحانات النظرية والقائمة على الأداء المحدد في الوحدات. يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة.	

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	**مدة صلاحية الشهادة**	مدة صلاحية الشهادة خمس (5) سنوات
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**طريقة القياس** **- التقييم المتبعة في تجديد المستندات**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل، فاتورة، السيرة المهنية، إلخ) التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس (5) سنوات. b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	**الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة**	إتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية في اسطنبول (İDMİB)
17	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	25/2018-2018/09/26 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10

A1/18UY0371-3:وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة وتنظيم العمل.

1	**اسم وحدة الكفاءة**	أمن و سلامة العمل، حماية البيئة، إدارة الجودة وتنظيم العمل
2	**رمز التحديث**	A1/18UY0371-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2018/09/26
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
17UMS060-3 مشغل آلة الخياطة (الجلد/ الفراء الملابس الجاهزة) (المستوى 3) المعايير المهنية الوطنية.		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.

مقاييس النجاح

1.1: تشرح المخاطر في العمليات التجارية وإجراءات الصحة والسلامة المهنية.
1.2: تشرح ما يجب فعله و الاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.
1.3: تشرح التدابير اللازمة لحماية البيئة في بيئة العمل.
4.1: يشرح طرق استخدام الموارد الطبيعية والمؤسسة اقتصاديا.

النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح تنظيم العمل ومتطلبات الجودة في عملية الإنتاج.

مقاييس النجاح

1.2: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة.
2.2: يشرح إجراءات تنظيم العمل في عمليات الإنتاج.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تحقق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2). في الاختبار النظري، يتم إعطاء المرشحين اختبار من الاختيار المتعدد لما لا يقل عن خمسة عشر (15) سؤالًا مع اربع (4) خيارات، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. يمنح المرشحين في الامتحان دقيقتين عن كل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحا في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

لا يوجد اختبار قائم على الأداء في وحدة الكفاءة (A1).

c 8) 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.

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

9	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	إتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية في اسطنبول (İDMİB)
10	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	25/2018-2018/09/26 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
- **1.1.** الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
- **1.2.** إجراءات حالات الطوارئ
- **1.3.** متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
- **1.4.** طرق استخدام الموارد بطريقة إقتصادية

2. تنظيم العمل والجودة
- **2.1.** متطلبات الجودة في عملية الإنتاج
- **2.2.** عمليات التخطيط للعمل اليومي

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

a) المعلومات (BG)

اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.1	A.1.4	توضيح معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب المخاطر والاخطار في بيئة العمل.	BG.1
T1	1.1	A.1.1	يشرح أسباب وجوب الاحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	BG.2
T1	1.1	A.1.2	يشرح القواعد الواجب اتباعها حسب المخاطر في وسط العمل.	BG.3
T1	1.1	A.1.3	يشرح السلوك والتدابير الواجب اتخاذها وفقًا لخطة عمل الطوارئ.	BG.4
T1	1.2	A.1.5	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	BG.5
T1	1.2	A.2.1	يقوم بالتمييز بين مخاطر حماية البيئة في أوساط العمل.	BG.6
T1	1.3	A.2.3	شرح طريقة فصل النفايات المتكونة في وسط العمل لإعادة التدوير.	BG.8
T1	1.3	A.2.2	يشرح الاستخدام الفعال لموارد العمل في عملية الإنتاج.	BG.9
T1	1.4	A.2.2	يشرح الاستخدام الإقتصادي للموارد الطبيعية في عملية الإنتاج.	BG.10

اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	1.4	A.3.1	يشرح محتوى تعليمات وخطط الجودة في مكان العمل.	BG.11
T1	2.1	A.3.2	شرح طريقة استخدام النظام والآلات والمعدات والمواد والأدوات حسب تعليمات الجودة.	BG.12
T1	2.1	B.2.2 B.2.3 D.1.4	ويوضح أسباب الأخطاء والأعطال والاحتياطات الواجب اتخاذها لمنع حدوثها.	BG.13
T1	2.2	B.3.1 B.3.2	يشرح الأعمال التي يجب القيام بها حسب خطة الإنتاج.	BG.14
T1	2.2	B.4.2 B.4.3	شرح العمليات التي يجب القيام بها بعد الخياطة.	BG.15

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	رقم
			.....	BY.1*

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

B1/18UY0371-3: وحدة كفاءة عملية الخياطة في ماكينة الخياطة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	عملية الخياطة على ماكينة الخياطة
2	**رمز التحديث**	B1/18UY0371-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2018/09/26
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
17UMS060-3 مشغل آلة الخياطة (جلد/ ملابس الفراء) (المستوى 3) المعيار المهني الوطني		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئة.</u>

مقاييس النجاح
1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): الخياطة على ماكينة الخياطة.</u>

مقاييس النجاح
2.1: تجهيز ماكينة الخياطة للخياطة حسب تعليمات الخياطة.
2.2: الخياطة حسب تعليمات الخياطة الموجودة على ماكينة الخياطة.
2.3: فحص المنتج المخيط وفقًا لمعايير التحكم.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B1) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B1-2). في الاختبار النظري، يتم إعطاء المرشحين الاختيار من اختبار متعدد لما لا يقل عن خمسة عشر(15) سؤالًا مع اربع(4) خيارات، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. يمنح المرشحين في الامتحان دقيقتين عن كل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح.
يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) 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 يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية.

يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبارٍ للأداء.

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

c 8) 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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.**		
إتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية في اسطنبول (İDMİB)	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	**9**
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة**	**10**
25/2018-2018/09/26 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	**11**

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
1.1. الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
1.2. إجراءات حالات الطوارئ
1.3. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
1.4. طرق استخدام الموارد بطريقة إقتصادية
2. تنظيم العمل والجودة
2.1. متطلبات الجودة في عمليات التنوع
2.2. عمليات التخطيط للعمل اليومي

الملحق [B1](-2: قائمة التدقيق التي سيتم إستخدامها في تقييم وقياس وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	شرح أنواع الماكينات المستخدمة في الخياطة.	C.1.1 C.1.2 C.1.5 C.1.6	2.1	T1
BG.2	شرح معايير إرفاق إبرة الآلة بالجهاز وفقًا لخاصية المواد والخياطة.	C.1.3 C.1.4	2.1	T1
BG.3	شرح معايير إرفاق خيط الخياطة بالماكينة وفقًا للطراز وخصائص المادة.	C.2.1 C.2.2	2.1	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم .
BG.4	شرح معايير إعدادات الخياطة على الماكينة من أجل جودة الخياطة.	C.2.3 C.2.4 C.2.5 C.2.6 D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	2.1	T1
BG.5	شرح معايير الخياطة حسب أنواع الخياطة المستخدمة في خياطة الملابس.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	2.2	T1
BG.6	شرح طرق ومعايير عمل الجيب وفقًا لأنواع الجيوب وفقًا لميزة النموذج.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4 D.5.5	2.2	T1
BG.7	شرح طرق ومعايير تنظيف الحواف في الملابس.	D.9.1 D.9.2 D.9.3 D.9.4 D.9.5 D.9.6 D.10.1 D.10.2	2.2	T1
BG.8	شرح أنواع الأطر المستخدمة في الملابس.	D.10.1 D.10.2	2.2	T1
BG.9	شرح معايير خياطة الكفة وفقًا لميزة الطراز في الثوب.	D.10.1 D.10.2	2.2	T1
BG.10	شرح أنواع الملصقات المستخدمة في الملابس.	D.11.1 D.11.2	2.2	T1
BG.11	شرح معايير خياطة الملصق وفقًا لميزة الطراز المستخدمة في الثوب.	D.11.1 D.11.2	2.2	T1
BG.12	شرح معايير قياس حجم منتج المخيط.	E.1.1 E.1.2 E.1.3 E.1.4 E.1.5 E.1.6	2.3	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	**A.1.4**	1.1	P1
BY.2*	يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية أثناء العمل.	A.1.1 A.1.2 A.1.3	1.1	P1
BY.3	القيام بتتبع الإشارات واللوحات التحذيرية وفق التعليمات أثناء العمل.	**A.1.5**	1.1	P1
BY.4*	تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.	**A.2.1** A.2.2 **A.2.3**	1.2	P1
BY.5*	القيام بتوصيل إبرة الآلة المناسبة بالجهاز بشكل صحيح.	C.1.3 C.1.4 C.1.5	2.1	P1
BY.6	ضمان ان يتم تدفق الغزل ان يكون سلس عن طريق التحقق مما إذا كان هناك أي تدهور في نظام الهوائي (البكرة).	**C.1.5**	2.1	P1
BY.7	اختيار الخيط المناسب للطراز والمادة وربطه بالجهاز.	C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.8*	القيام بتوصيله بالجهاز باتباع مخطط مجموعة الخيوط المناسب للطراز وخاصية المادة.	C.2.2	2.1	P1
BY.9	القيام بضبط شد الخيط وفقًا للطراز والمواد وميزة الخياطة المرغوبة.	C.2.3	2.1	P1
BY.10*	ضبط طول خطوة الغرز وكثافة الغرز والورقة الفنية وخصائص المواد.	**C.2.4**	2.1	P1
BY.11*	من خلال فحص التماس على قطعة العينة، فإنه يقوم بإجراء التعديلات اللازمة للتأكد من أن التماس قوي وذو نوعية جيدة.	C.2.5 C.2.6	2.1	P1
BY.12*	القيام بخياطة الأكسوارات والقطع وفقًا لسمات التماس وفقًا لميزة الطراز.	D.2.1 D.2.2	2.2	P1
BY.13	خياطة كم الالبسة وفقًا للعلامات المحددة في النموذج.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	2.2	P1
BY.14	خياطة الياقات وفقًا للعلامات المحددة.	D.4.1 D.4.2	2.2	P1
BY.15*	القيام بخياطة الشرائح/ الجيوب المقطوعة/ الجيوب المضغوطة/ الجيوب الكلية وفقًا لميزة النموذج والعلامات المحددة على النموذج.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4 D.5.5	2.2	P1

P1	2.2	D.7.1 D.7.2	القيام بخياطة هامش التغطية وفقًا لتقنية الخياطة، وفقًا لميزة النمط والعلامات المحددة على النموذج.	BY.16
أداة التقييم	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**رقم**
P1	2.2	D.9.1 D.9.2 D.9.3 D.9.4 D.9.5 D.9.6	خياطة الشريط المطاطي/ التحزيز/ التقليم/ التخصير/ خياطة ضغط وفقًا للورقة الفنية وميزة النموذج.	BY.17
P1	2.2	D.10.1 D.10.2	القيام بخياطة الأطراف وفقًا للعلامات المحددة على الورقة الفنية والنمط.	BY.18
P1	2.2	D.11.1 D.11.2	خياطة الملصقات وفقًا للمعلومات المحددة في الورقة الفنية والنموذج.	BY.19
P1	2.3	E.1.1 E.1.2 E.1.3 E.1.4 E.1.5 E.1.6 E.1.7	التاكد النهائي من المنتج النهائي.	BY.20*
P1	2.3	E.2.3	القيام بالإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة كتابة بعد التدقيق.	BY.21

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

B2/18UY0371-3 وحدة كفاءةعمليات الخياطة في آلة الفراء الاوفرلوك

1	**اسم وحدة الكفاءة**	عمليات الخياطة في آلة الفراء الاوفرلوك
2	**رمز التحديث**	B2/18UY0371-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2018/09/26
	B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التحديث رقم: 01
	C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
17UMS060-3 مشغل آلة الخياطة (جلد/ ملابس الفراء) (المستوى 3) المعيار المهني الوطني		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): تطبيق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئة.</u>

مقاييس النجاح
1.1: تطبيق تدابير الصحة والسلامة المهنية في ساحة العمل وفق التعليمات.
2.1: تنفيذ التدابير للحد من المخاطر البيئية.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2):عمليات الخياطة في آلة الفراء الاوفرلوك</u>

مقاييس النجاح
2.1: تحضير ماكينة اوفرلوك الفراء للخياطة حسب تعليمات الخياطة.
2.2: الخياطة وفقًا لتعليمات الخياطة الموجودة على آلة الأوفرلوك المصنوعة من الفرو.
2.3: فحص المنتج المخيط وفقًا لمعايير التحكم.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1)اختيار من الاختيار متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة إتقان (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). في الاختبار النظري، يتم إعطاء المرشحين الاختيار من اختبار متعدد لما لا يقل عن خمسة عشر(15) سؤالًا مع اربع(4) خيارات، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. يمنح المرشحين في الامتحان دقيقتين عن كل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح.
يعتبر المرشح الذي يجيب على ستون بالمئة (60%) 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 القائم على الأداء للوحدة (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة ثمانون بالمئة (80%) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية.

يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B2-2) بامتحان قائم على الأداء.

8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.**		
9	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	إتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية في اسطنبول (İDMİB)
10	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	25/2018-2018/09/26 التحديث ذو الرقم 01 .1570-2020/06/10

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B2][-1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
- **1.1.** الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
- **1.2.** إجراءات حالات الطوارئ
- **1.3.** متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
- **1.4.** طرق استخدام الموارد بطريقة إقتصادية

2.عمليات الخياطة على ماكينة الخياطة
- 2.1.التعرف على أدوات الخياطة واستخدامها بشكل فعال
- **2.2.**طرق وتقنيات خياطة الفراء
- **2.3.**الجودة ومراقبة المنتج

الملحق [B2][-2: قائمة المرجعية لاستخدامها في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	شرح عملية تحضير الماكينة للخياطة حسب أنواع الماكينات المستخدمة في الخياطة.	C.1.1 C.1.2 C.1.5 C.1.6	2.1	T1
BG.2	شرح معايير اختيار إبرة الماكينة وفقًا لميزة المواد والخياطة.	C.1.3 C.1.4	2.1	T1
BG.3	شرح معايير اختيار خيوط الخياطة وفقًا للطراز وخصائص المواد.	C.2.1 C.2.2	2.1	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.4	شرح معايير إعدادات الخياطة على الماكينة من أجل جودة الخياطة.	C.2.3 C.2.4 C.2.5 C.2.6 D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	2.1	T1
BG.5	شرح معايير الخياطة حسب أنواع الخياطة المستخدمة في خياطة الملابس.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	2.2	T1
BG.6	شرح أنواع الجيوب حسب خاصية الموديل.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4 D.5.5	2.2	T1
BG.7	شرح أنواع الجيوب وأساليب عمل الجيب والمعايير وفقًا لميزات النموذج.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4 D.5.5	2.2	T1
BG.8	شرح طرق ومعايير تنظيف الحواف في الملابس.	D.9.1 D.9.2 D.9.3 D.9.4 D.9.5 D.9.6	2.2	T1
BG.9	شرح أنواع الأطر المستخدمة في الملابس.	D.10.1 D.10.2	2.2	T1
BG.10	شرح معايير خياطة الكفة وفقًا لميزة الطراز المستخدمة في الثوب.	D.10.1 D.10.2	2.2	T1
BG.11	شرح أنواع الملصقات المستخدمة في الملابس.	D.11.1 D.11.2	2.2	T1
BG.12	شرح معايير خياطة الملصق وفقًا لميزة الطراز المستخدمة في الثوب.			
BG.13	شرح معايير قياس حجم منتج المخيط.	E.1.1 E.1.2 E.1.3 E.1.4 E.1.5 E.1.6 E.1.7	2.3	T1

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1 *	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة.	A.1.4	1.1	P1
BY.2*	يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية أثناء العمل.	A.1.1 A.1.2 A.1.3 **A.1.5**	1.1	P1
BY.3	تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.	**A.2.1** A.2.2 **A.2.3**	1.2	P1
BY.4*	القيام بتوصيل إبرة الآلة المناسبة بالجهاز بشكل صحيح.	C.1.1 C.1.2 C.1.3 C.1.4 C.1.5	2.1	P1
BY.5	ضمان ان يتم تدفق الغزل ان يكون سلس عن طريق التحقق مما إذا كان هناك أي تدهور في نظام الهوائي (البكرة).	C.1.5	2.1	P1
BY.6*	اختيار الخيط المناسب للطراز والمادة وربطه بالجهاز.	C.2.1	2.1	P1
BY.7	القيام بتوصيله بالجهاز باتباع مخطط مجموعة الخيوط المناسب للطراز وخاصية المادة.	C.2.2	2.1	P1
BY.8	القيام بضبط شد الخيط وفقًا للطراز والمواد وميزة الخياطة المرغوبة.	C.2.3	2.1	P1
BY.9*	ضبط طول خطوة الغرز وكثافة الغرز والورقة الفنية وخصائص المواد.	**C.2.4**	2.1	P1
BY.10*	من خلال فحص التماس على قطعة العينة، فإنه يقوم بإجراء التعديلات اللازمة للتأكد من أن التماس قوي وذو نوعية جيدة.	C.2.5 C.2.6	2.1	P1
BY.11*	القيام بخياطة القطع وفقًا للنموذج المطلوب.	D.2.1 D.2.2	2.2	P1
BY.12	خياطة كم الالبسة وفقًا للعلامات المحددة في النموذج.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	2.2	P1
BY.13	خياطة الياقات وفقًا للعلامات المحددة.	D.4.1 D.4.2	2.2	P1
BY.14	خياطة الأجزاء الدائرية وفقاً للنماذج والعلامات المحددة على القالب.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4 D.5.5	2.2	P1
BY.15*	تحديد الاخطاء بعد اجراء التدقيق النهائي للمنتج.	E.1.1 E.1.2 E.1.3 E.1.4 E.1.5	2.3	P1

		E.1.6 E.1.7		
رقم	**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	**ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني**	**مقياس نجاح وحدة الكفاءة**	**أداة التقييم**
BY.16	القيام بالإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة كتابة بعد التدقيق.	E.2.3	2.3	P1

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

ملحقات الكفاءة

ملحق1: وحدات الكفاءة

3-A1/18UY0371:منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة والعمل
3-B1/18UY0371:عمليات الخياطة على ماكينة الخياطة المستقيمة
3-B2/18UY0371عملية الخياطة في مكينة الفراء الاوفرلوك

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئا أو مكافحة أو إسعافات أولية أو إخلاء مثل الحريق والانفجار وانتشار المواد الكيميائية الخطرة والكوارث الطبيعية التي قد تحدث في مكان العمل أو في جزء منه،

خدمة الطوارئ: خطة تتضمن معلومات وإجراءات عملية، بما في ذلك العمل والمعاملات، في حالة الطوارئ التي قد تحدث في أماكن العمل.

المادة الرئيسية:المواد الأساسية المستخدمة في تحضير المنتج،

طول خطوة الخياطة:طول وحدة خطوة الخياطة.

كفة الخياطة:كفة قالب الخياطة خارج القياسات.

ISCO:التصنيف المعياري الدولي للمهن

İSG:**الصحة والسلامة المهنية**

معدات الحماية الشخصية: جميع الأدوات والمواد والمعدات والأجهزة التي تحمي الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والذي يؤثر على الصحة والسلامة والمصممة وفقًا لهذا الغرض، والتي يرتديها الموظف أو يرتديها أو يحتفظ بها.

الكفة: قطعة ملابس مسطحة أو على شكل معين، عادة ما يتم تقويتها بمواد داعمة، توضع على فتحة الذراع من أجل تجميع نهايات الأكمام من الثوب ولتوفير سهولة في الاستخدام.

النموذج: النموذج الأولي،او العينة الاولى للمنتج المصمم والمنتج لأغراض ترويجية أو تجريبية.

جدول القياس: مصمم لإنتاج منتجات الملابس الجاهزة، الجدول الذي يوجد عليه الرسم الفني للمنتج ومواقع القياس وتفاصيل القياس لجميع الأحجام.

الحدث على الحد: حدث في مكان العمل، حدث لا يسبب ضررًا، على الرغم من أنه قد يؤدي إلى مشكلة للموظف أو اتلاف مكان العمل أو معدات العمل.

الاخطار:وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،

تقييم المخاطر المحتملة: هي الدراسات التي يتم إجراءها من أجل تحديد المخاطر الموجودة في العمل أو المخاطر التي من الممكن أن تأتي من الخارج، وبعد تحليل عناصر هذه المخاطر الناتجة والعوامل التي تُمهد الطريق أمام هذه المخاطر المحتملة قبل تحولها إلى مخاطر واقعية يتم تحديد درجة خطورتها ويتم إتخاذ القرارات لضبتها.

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

الورقة الفنية:مُعدة لإنتاج منتجات الملابس الجاهزة، مخطط المقاسات والنسيج والخياطة والاكسسوارات والتطريز والطباعة وإرشادات مماثلة.

الجهاز الإضافي: أجزاء من أي الة تسمح باستخدامها لأغراض مختلفة.

المواد المساعدة:المواد المستخدمة في تحضير منتج غير المادة الأساسية.

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)

.

الملحق 3: طرق التقدم الأفقي والرأسي في المهنة

مسار التقدم الأفقي: -
مسار التقدم الرأسي: نموذج مشغل الماكنة (ملابس الجلد/الفراء)(المستوى الرابع)

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يستوفي المُقيّمون الذين سيشاركون في ممارسات التقييم للمهنة، واحدة من الشروط التالية على الاقل؛

- أن يكون قد عمل كمدرس لمدة ثلاث (3) سنوات على الأقل في مجال تكنولوجيا إنتاج الملابس في الجامعات ومؤسسات التعليم الرسمي وغير الرسمي التابعة لوزارة التربية الوطنية.
- أن يكون قد تخرج في مجال تكنولوجيا إنتاج الملابس بمؤسسات التعليم العالي على المستوى الجامعي وعمل في قطاع الجلود والفراء لمدة خمسة (5) سنوات على الأقل
- أن يكون قد تخرج في مجال تكنولوجيا إنتاج الملابس بمؤسسات التعليم العالي على المستوى الجامعي وعمل في قطاع الجلود والفراء لمدة ثلاثة (3) سنوات على الأقل.
- أن تكون قد عملت كمدرب رئيسي لمدة ثلاثة (3) سنوات على الأقل في صناعة الملابس الجاهزة المصنوعة من الجلد / الفراء.
- أن يكون حاصلاً على شهادة إتقان في صناعة الملابس الجاهزة المصنوعة من الجلد / الفراء وأن يكون قد عمل في المهنة ذات الصلة لمدة خمسة (5) سنوات على الأقل.
- أن يكون قد تخرج من مؤسسات التعليم الابتدائي على الأقل وأن يكون قد عمل في صناعة الملابس الجاهزة المصنوعة من الجلد / الفراء لمدة سبعة (7) سنوات على الأقل في المهنة ذات الصلة.

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، والمؤهلات (الكفاءات) الوطنية، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والتقييم والتقييم ضمان الجودة في التقييم - التقييم، قضايا الصحة والسلامة المهنية، يجب توفير التعليم.

©مؤسسة الكفاءة المهنية 2018 ،(MYK)