



الكفاءة الوطنية

19UY0384-4

فني ماكينة النماذج
(الملابس الجاهزة)

المستوى 4

التحديث رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2019

المقدمة

أعد الكفاءة الوطنية لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4) "حسب أحكام" لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية".

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل جمعية مصدري المنسوجات والملابس في اسطنبول (İTKİB)، والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 2012/01/05. تم الأخذ بآراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. تمت الموافقة على المسودة النهائية بموجب قرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2019/01/30 والمرفق بالعدد 17/2019 بعد مراجعتها وتقييمها من قبل لجنة قطاع المنسوجات والملابس الجاهزة والجلود والحصول على موافقة اللجنة.

فني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4) تم تعديلها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطني الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

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.

4-19UY0384/ الكفاءة الوطنية لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4)

1	اسم الكفاءة	فني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة)
2	رمز التحديث	19UY0384-4
3	المستوى	4
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 8153 (مشغلي ماكينة الخياطة)
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(A) تاريخ النشر	2019/01/30
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	-
8	الهدف	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10 يجب توفير النقاط التالية من أجل ضمان ممارسة الكفاءة لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) ليتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة العمل؛ - 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	
17UMS0579-4 المعايير المهنية الوطنية لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4)		
10	شروط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11- a) الوحدات الإلزامية		
A1/19UY0384-4: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل		
11- b) الوحدات الاختيارية		
B1/19UY0384-4: خياطة نموذج الملابس المنسوجة الجاهزة B2/19UY0384-4 : خياطة الملابس الجاهزة المحاكاة دائريا		
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
لكي يحصل المرشح على شهادة الكفاءة المهنية، من الضروري أن يكون ناجحًا في جميع وحدات كفاءة المجموعة "A" وواحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة "B".		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية في مهنة فني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4) لامتحانات النظرية المبنية على الأداء المحدد في الوحدات. يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة.		
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 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	طريقة القياس - 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 في الأسفل. (a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة الترقية، 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 المنسوجات والملابس في اسطنبول (İTKİB)
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)	2019/01/30 - 17/2019 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10

A1/19UY0384-4 وحدة كفاءة منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، وإدارة الجودة وتنظيم العمل

1	أمن و سلامة العمل، حماية البيئة، إدارة الجودة وتنظيم العمل	اسم وحدة الكفاءة
2	A1/19UY0384-4	رمز التحديث
3	4	المستوى
4	-	قيمة الائتمان
5	2019/01/30	(A) تاريخ النشر
	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث
	- التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
17UMS0579-4 المعايير المهنية الوطنية لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.</u> مقاييس النجاح 1.1: توضيح الأخطار والمخاطر المحتملة في سير الأعمال 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. <u>النتيجة التعليمية الثانية (2): يشرح متطلبات تنظيم الجودة والعمل في عملية إنتاج متجر النماذج.</u> مقاييس النجاح 1.2: تطبيق متطلبات جودة الوظيفة. 2.2: يشرح كيفية جعل وسط العمل مناسب للخياطة.		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
امتحان الاختيار من متعدد (T1):يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تحقق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2). يجب إخضاع المرشحين في الاختبار النظري الى امتحان (الاختيار من متعدد) متكون من اربعة عشر (14) سؤالاً على الأقل، وتقديم أربعة (4) خيارات للإجابة كل منها يستحق درجات متساوية يُمنح المرشحين في الامتحان (1.5 - 2) دقيقة ونصف دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. يجب أن تقيم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
لا يوجد اختبار قائم على الأداء في وحدة الكفاءة (A1).		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
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	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	إتحاد مصدري المنسوجات والملابس في اسطنبول (İTKİB)

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)	17/2019 – 2019/01/30 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 اقتصادية
2. المعدات والأدوات والآلات.
 - 2.1. معدات الحماية الشخصية والمميزات التي يجب أن تلبسها
 - 2.2. اختيار واستخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للوظيفة
 - 2.3. اللافتات واللوحات التحذيرية والنقاط الواجب الإحتفاظ بها
3. تنظيم العمل والجودة
 - 3.1. متطلبات جودة متجر النموذج
 - 3.2. إجراءات الجودة الخاصة بالعمل
 - 3.3. خصائص وسط العمل المناسبة لعمليات الخياطة
 - 3.4. عمليات إعداد وسط العمل

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	توضيح معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها حسب المخاطر والاختار في بيئة العمل.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	يشرح أسباب وجوب الإحتفاظ باللافتات والألواح التحذيرية في أماكن مناسبة في بيئة العمل.	A.1.1	1.1	T1
BG.3	يشرح الاخطار الواجب اتباعها حسب المخاطر في بيئة العمل.	A.1.1 A.1.3	1.1	T1
BG.4	يشرح الاحتياطات الواجب اتخاذها ضد الحرائق في بيئة العمل مع الأسباب.	A.1.4 A.1.5	1.1	T1
BG.5	شرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة الطوارئ، وعلى وشك الحدوث، وحوادث العمل.	A.1.4	1.2	T1
BG.6	شرح التصرفات المناسبة لخطة الطوارئ.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	يشرح التدابير الواجبة اتخاذها وفقا لخطة عمل الطوارئ	A.1.5	1.2	T1
BG.8	يقوم بالتمييز بين مخاطر حماية البيئة في أوساط العمل.	A.2.1	1.3	T1

BG.9	شرح طريقة فصل النفايات المتكونة في وسط العمل لإعادة التدوير.	A.2.1 A.2.3	1.3	T1
رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.10	شرح الاستخدام الفعال لموارد العمل في عملية الإنتاج.	A.2.2	1.4	T1
BG.11	يشرح الاستخدام الإقتصادي للموارد الطبيعية في عملية الإنتاج.	A.2.2	1.4	T1
BG.12	يشرح محتوى تعليمات وخطط الجودة في مكان العمل.	A.3.1 A.3.4	2.1	T1
BG.13	القيام بتوضيح طريقة استخدام المعدات والآلات والأدوات وفقاً لتعليمات الجودة.	A.3.3	2.1	T1
BG.14	يشرح كيفية جعل وسط العمل مناسب للخياطة.	B.1.1	2.2	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY1*	...			

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

B1/19UY0384-4: وحدة الكفاءة لخياطة الملابس الجاهزة المنسوجة

1	اسم وحدة الكفاءة	خياطة الملابس الجاهزة المنسوجة
2	رمز التحديث	B1/19UY0384-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2019/01/30
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	- التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
17UMS0579-4 المعايير المهنية الوطنية لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<u>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</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): يقوم بالتجهيز للخياطة.</u> مقاييس النجاح 1.2: يدقق الورقة التقنية. 2.2: يعد الأدوات والمعدات والمواد حسب التعليمات. 3.2: تحضير الماكينة حسب المنتج المراد خياطته. <u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالاستعدادات قبل العمل.</u> مقاييس النجاح 1.3: يفحص المواد الرئيسية المقطوعة وفقاً للورقة التقنية. 2.3: يفحص المواد المساعدة المقطوعة وفقاً للورقة التقنية. 3.3: يفحص القالب وفقاً للورقة التقنية (الرسم البياني). <u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): تحضير العينة</u> مقاييس النجاح 1.4: يقوم بإجراء عمليات الخياطة المستقيمة وخياطة الحوافي لقطع النموذج. 2.4: يقوم بعمليات خرم- الأزرار في قطع العينة. 3.4: يشكل النموذج وفقاً للورقة التقنية. 4.4: يكوي النموذج حسب التعليمات.		

النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بفحص العينة.	
مقاييس النجاح 1.5: يقوم بفحص قياس العينة وفقاً لجدول القياس. 2.5: يقوم بفحص الخياطة والأكسسوارات وفقاً للورقة التقنية.	
الاختبار والتقييم	8
8 a) الامتحان النظري	
امتحان الاختيار من متعدد (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة الكفاءة (B1) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B1-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن تسعة (9) أسئلة من أربعة (4) خيارات، كل منها يستحق نقاطاً متساوية أو امتحاناً شفوياً بإجابة منظمة. يُمنح المرشحين في الامتحان (1.5 - 2) دقيقة ونصف دقيقتين لكل سؤال، ولا يتم خصم أي نقاط من الأسئلة التي تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح. يعتبر المرشح ناجحاً في حالة إجابته بشكل صحيح على ستون بالمئة (60%) على الأقل من أسئلة الاختبار النظري. 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) 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 يُظهر نجاحاً 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) باختبار 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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.	
إتحاد مصدري المنسوجات والملابس في اسطنبول (İTKİB)	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
17/2019 – 2019/01/30 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [B1] - 1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)
 - 1.1. قواعد الصحة والسلامة المهنية في عملية الخياطة
 - 1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية الخياطة
2. التحضير للحياكة المنسوجة
3. الأدوات والمعدات المستخدمة في عمليات الحياكة وخصائصها
4. الآلة المستخدمة في عمليات الخياطة المنسوجة وخصائصها
5. المواد الأساسية التي يجب استخدامها في الخياطة والمميزات التي يجب أن تتوفر بها
6. المواد المساعدة التي تستخدم في الخياطة والمميزات التي يجب أن تتوفر بها

7. التحضير للحياكة المنسوجة
 - 7.1. تدقيق الورقة التقنية
 - 7.2. عمليات تحضير المعدات والآلات والمواد
 - 7.3. عمليات إعداد ماكينة الخياطة والنسيج
 - 7.4. المعلومات حول أنواع الأخطاء البسيطة في ماكينة خياطة النسيج
 - 7.5. أدوات ماكينة خياطة النسيج
 - 7.6. المصطلحات المهنية
8. القيام بالتدقيق قبل عملية خياطة النسيج
 - 8.1. عمليات فحص المواد
 - 8.2. مراقبة وفحص القوالب
 - 8.3. معلومات القماش المنسوج
 - 8.4. عمليات استخدام ماكينة الخياطة الصناعية المستقيمة
 - 8.5. عمليات استخدام ماكينة خياطة الحوافي
 - 8.6. عمليات استخدام ماكينة فتح ثقب الأزرار
 - 8.7. عمليات استخدام ماكينة خياطة الأزرار
 - 8.8. عمليات استخدام ماكينة الخياطة الخاصة
 - 8.9. عمليات خياطة النسيج
 - 8.10. أنواع قوالب الملابس
 - 8.11. مقياس قالب الملابس
 - 8.12. .
9. تحضير وفحص العينة
 - 9.1. عمليات خياطة النسيج
 - 9.2. عملية تشكيل العينة
 - 9.3. طرق الكوي وعملياتها
 - 9.4. عمليات فحص مقياس العينة
 - 9.5. عمليات فحص الخياطة والأكسسوارات
 - 9.6. اللون والزخرفة
 - 9.7. مقاييس الجسم العامة
 - 9.8. عمليات حص جودة المنتج للملابس الجاهزة
 - 9.9. طرق وأساليب الكوي
10. الأخطاء المحتملة في عمليات خياطة النسيج وطرق التخلص منها
 - 1.10. العيوب المحتملة في الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في عمليات خياطة النسيج وطرق إزالتها
 - 2.10. الأخطاء المحتملة التي قد تحدث أثناء العمليات وكيفية إصلاحها

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يشرح المعلومات الموجودة في الورقة التقنية.	B.2.1	2.1	T1
BG.2	يشرح تقنيات الخياطة.	B.2.3 B.2.4	2.1	T1
BG.3	يشرح الأدوات والمعدات والمواد.	B.3.1	2.2	T1
BG.4	يشرح ساحة استخدام الأدوات والمعدات والمواد.	B.3.2	2.2	T1

BG.5	يشرح كيفية تحضير الماكينة للخياطة.	C 2.1 C 2.2 C 2.4	2.3	T1
رقم	أفادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.6	يشرح الأعطال التي قد تحدث في الجهاز.	C.1.1	2.3	T1
BG.7	يشرح الأعطال التي قد تحدث في الماكينة.	C.1.1	2.3	T1
BG 8	يشرح ماذا يحدث في قطع العينات.	E 1.1 E 1.2 E 2.1 E 2.2 E 3.1 E 3.2 E 3.3 E 4.1 E 4.2 E 4.3 E 4.4 E 5.1 E 5.2 E 5.3	4.1	T1
BG.9	يشرح خطوات فحص مقياس العينة.	G.1.2 G.1.3	5.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	يُطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية أثناء العمل	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يتم وضع اللافتات و الألواح التحذيرية للعمل المنجز حسب التعليمات أثناء العمل.	A.1.1	1.1	P1
BY.4	تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.	A.2.1 A.2.3	1.2	P1
BY.5	يشرح المعلومات الموجودة في الورقة التقنية.	B.2.1	2.1	P1

BY.6	يُثبت الأماكن التي سيتم رسمها على النموذج باستخدام قوالب الإشارة/الرسم.	B.2.2	2.1	P1
BY.7	يفحص تقنيات الخياطة المشار إليها في نموذج الرسم أو في الورقة التقنية.	B.2.3 B.2.4	2.1	P1
BY.8	يختار الماكينة المستخدمة حسب تقنيات الخياطة.	B.4.1	2.2	P1
رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.9	يختار الأدوات المستخدمة حسب تقنيات الخياطة.	B.4.2	2.2	P1
BY.10	يدقق في مؤشر الزيت لجميع الماكينات وفقا لتعليمات التشغيل.	C.1.2	2.3	P1
BY.11	يدقق نظافة مؤشر الزيت لجميع الماكينات وفقا لتعليمات التشغيل.	C.2.1	2.3	P1
BY.12	يعمل وفقا للتعليمات نتيجة التدقيق في مؤشر الزيت وفحص الكارتر.	C.1.2	2.3	P1
BY.13	يختار الأبرة حسب خصائص الماكينة والمواد المراد خياطته.	C.2.1	2.3	P1
BY.14	يركب الأبرة في جميع المكانن بالجهة الصحيحة.	C.2.2	2.3	P1
BY.15	يختار الخيط حسب خصائص المواد والورقة التقنية.	C.2.3	2.3	P1
BY.16	يقوم بإرفاق الخيوط بجميع الآلات وفقا لمخطط مجموعة الخيوط.	C.2.4	2.3	P1
BY.17	يضبط طول الخطوة للخياطة، وكثافة الخياطة وعرض اللف وفقا للورقة التقنية وخصائص المواد.	C.2.5	2.3	P1
BY.18	يقوم بخياطة تجريبية.	C.2.7	2.3	P1
BY.19	يتحقق من صحة الخياطة وطول الخطوة في الخياطة التجريبية.	C.2.7	2.3	P1
BY.20	يقوم بإجراء التصحيحات اللازمة وفقا لنتيجة الفحص.	C.2.7	2.3	P1
BY.21	تركيب قطع الماكينة في الماكينة وفقا لتعليمات الجهاز.	C.2.9	2.3	P1
BY.22	يدقق في صحة المادة الرئيسية للنموذج وفقا للورقة التقنية والرسم النموذجي.	D.1.1	3.1	P1
BY.23	يدقق في خيوط الطول المستقيم لقطع العينة وفقا للورقة التقنية.	D.1.2	3.1	P1
BY.24	يفحص زيادات الخياطة في قطع العينة المقصوفة وفقا لخصائص الخياطة.	D.1.3	3.1	P1
BY.25	يفحص عدد وجهة قطع العينة المقصوص وفقا للورقة التقنية والقالب.	D.1.4	3.1	P1
BY.26	يقدم المعلومات حول تغيير الأقسام الخاطئة التي ظهرت نتيجة فحص المواد الرئيسية والأجزاء المقطوعة للمدير.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	3.1	P1

BY.27	يدقق في خيوط الطول المستقيم لقطع المواد المساعدة وفقا للورقة الفنية والخصائص المادية.	D.2.1	3.2	P1
BY.28	يدقق في عدد الأجزاء ودقة المواد للمواد المساعدة المقطوعة وفقا للورقة التقنية والقالب.	D.2.2	3.2	P1
BY.29	يقدم المعلومات حول تغيير الأقسام الخاطئة التي ظهرت نتيجة فحص المواد المساعدة المقطوعة للمدير.	D.2.1 D.2.2	3.2	P1
رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.30	يدقق في عدد أجزاء القالب ونص المعلومات وفقا للورقة الفنية والنموذج.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
BY.31	يتحرك حسب التعليمات وفقا لنتائج التدقيق.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
BY.32*	يقوم بخياطة الحفرة حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.1.1 E.1.2	4.1	P1
BY.33*	يقوم بخياطة نماذج الأكمام حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.2.1 E.2.2	4.1	P1
BY.34*	يقوم بخياطة الياقة حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.3.1 E.3.2 E.3.3	4.1	P1
BY.35*	يقوم بخياطة الجيب حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.4.1 E.4.2 E.4.3 E.4.4	4.1	P1
BY.36	يقوم بخياطة البيليسه (الكباسة) حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.5.2	4.1	P1
BY.37	يقوم بخياطة السحابات بحسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.6.1	4.1	P1
BY.38*	يقوم بخياطة البطانة حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.6.2 E.6.3	4.1	P1
BY.39	يقوم بخياطة الحازم حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.7.4	4.1	P1
BY.40	يقوم بخياطة نهاية الأكمام حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.7.7	4.1	P1
BY.41	يضع الإشارات على أماكن فتحة الأزرار وفقا للورقة التقنية وخصائص النموذج.	E.8.1	4.2	P1
BY.42	يفتح فتحات الأزرار في المحل المشار اليه.	E.8.2	4.2	P1
BY.43	يضع الإشارات في أماكن خياطة الأزرار وفقا للفتحات.	E.9.1	4.2	P1
BY.44	يخيط الزر على النقاط المحددة.	E.9.2	4.2	P1
BY.45*	يجمع قطع المواد الرئيسية المخيطة وفقا للورقة التقنية ورسم النموذج على شكل تشكيلة واحدة.	E.10.1	4.3	P1
BY.46	يجمع قطع المواد المساعدة المخيطة وفقا للورقة التقنية ورسم النموذج على شكل تشكيلة واحدة.	E.10.2	4.3	P1

BY.47	يخيط علامات النموذج وفقا للورقة التقنية ورسم العينة.	E.10.3	4.3	P1
BY.48	يخيط المواد الرئيسية والمساعد معا.	E.10.4	4.3	P1
BY.49	يضبط درجة حرارة الكي وفقا للمنتج.	F.1.2	4.4	P1
رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.50	يقوم بالكي البيني حسب العينة وخاصية مواد العينة.	F.2.2 F.2.4	4.4	P1
BY.51	يقوم بكي فتح الخياطة حسب النموذج وخاصية مواد العينة.	F.2.3	4.4	P1
BY.52	يركب بطانة التلي على قطع العينة.	F.3.2	4.4	P1
BY.53	يركب بطانة التلي على قطع العينة بواسطة الكي.	F.3.1 F.3.3	4.4	P1
BY.54	يدقق في النموذج عن طريق قياسها وفقا لجدول القياس.	G.1.1 G.1.2	5.1	P1
BY.55	يكتب اختلافات القياس للنموذج في الجدول وفقا لجدول القياس وحسب نتيجة الفحص.	G.2.1 G.2.2	5.1	P1
BY.56	يفحص جودة الخيوط واللون وملاءمة المواد الأساسية وفقا للورقة التقنية.	H.1.1	5.2	P1
BY.57	يقوم بفحص تقنية الخياطة واستقامة الخياطة وقوته وطول الخطوة وفقا للورقة التقنية.	H.1.2	5.2	P1
BY.58	يتحقق من ملاءمة الإكسسوارات ومواد الديكور للنموذج والخياطة والإنتاج.	H.1.4 H.2.1	5.2	P1
BY.59	يضع العلامات على نتائج الفحص على جدول الفحص.	H.1.1 H.1.2 H.1.4 H.2.1 H.2.3	5.2	P1

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

B2/19UY0384-4 : وحدة الكفاءة في نموذج خياطة الملابس الجاهزة المحاكاة دائريا

1	اسم وحدة الكفاءة	خياطة نماذج الملابس الجاهزة المنسوجة دائريا
2	رمز التحديث	B2/19UY0384-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2019/01/30
	(B) رقم المراجعة/ رقم التحديث	التحديث رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
17UMS0579-4 المعايير المهنية الوطنية لفني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<u>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات الصحة والسلامة المهنية والبيئية.</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): يقوم بالتجهيز للخياطة.</u>		
مقاييس النجاح		
1.2: يدقق الورقة التقنية.		
2.2: يعد الأدوات والمعدات والمواد حسب التعليمات.		
3.2: تحضير الماكينة حسب المنتج المراد خياطته.		
<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بالاستعدادات قبل العمل.</u>		
مقاييس النجاح		
1.3: يفحص المواد الرئيسية المقطوعة وفقا للورقة التقنية.		
2.3: يفحص المواد المساعدة المقطوعة وفقا للورقة التقنية.		
3.3: يفحص القالب وفقا للورقة التقنية (الرسم البياني).		
<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): تحضير العينة</u>		
مقاييس النجاح		
1.4: يقوم بإجراء عمليات الخياطة المستقيمة وخياطة الحوافي لقطع النموذج.		
2.4: ينفذ عمليات خياطة الركزاك المزدوج لقطع العينة		
3.4: يقوم بعمليات الثقب - الأزرار في قطع العينة.		
4.4: يشكل النموذج وفقا للورقة التقنية.		
5.4: يكوي النموذج بحسب التعليمات.		

النتيجة التعليمية الخامسة (5): يقوم بفحص العينة.

مقاييس النجاح

- 1.5: يقوم بفحص قياس العينة وفقا لجدول القياس.
- 2.5: يقوم بفحص الخياطة والأكسسوارات وفقا للورقة التقنية.

الاختبار والتقييم	8
8 a) الامتحان النظري	
(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة كفاءة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (B2-2). يجب على المرشحين في الاختبار النظري تطبيق اختبار الاختيار من متعدد لما لا يقل عن تسعة (9) أسئلة من أربعة (4) خيارات، كل منها يستحق نقاطا متساوية أو امتحانا شفويا بإجابة منظمة. يُمنح المرشحين في الامتحان (1.5 - 2) دقيقة ونصف دقيقتين لكل 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 المستند إلى الأداء للوحدة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن 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	
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 وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.	
إتحاد مصدري المنسوجات والملابس في اسطنبول (İTKİB)	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
17/2019 – 2019/01/30 التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10	تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

ملحقات وحدة الكفاءة

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

1. الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG)
 - 1.1. قواعد الصحة والسلامة المهنية في عملية الخياطة
 - 1.2. متطلبات حماية البيئة في عملية الخياطة
2. التحضير للحياكة المنسوجة دائريا
3. الأدوات والمعدات المستخدمة في عمليات الحياكة الدائرية وخصائصها
4. الآلة المستخدمة في عمليات الخياطة المنسوجة دائريا وخصائصها
5. المواد الأساسية التي يجب استخدامها في الخياطة والمميزات التي يجب أن تتوفر بها
6. المواد المساعدة التي تستخدم في الخياطة والمميزات التي يجب أن تتوفر بها

7. التحضير للحياكة المنسوجة دائريا
 - 7.1. تدقيق الورقة التقنية
 - 7.2. عمليات تحضير المعدات والآلات والمواد
 - 7.3. عمليات إعداد آلات الخياطة والنسيج الدائري
 - 7.4. أنواع الأخطاء البسيطة في ماكينة خياطة النسيج الدائري
 - 7.5. قطع ماكينة خياطة النسيج الدائري
 - 7.6. المصطلحات المهنية
8. الفحص قبل التحضير للحياكة المنسوجة دائريا
 - 8.1. عمليات فحص المواد
 - 8.2. مراقبة وفحص القوالب
 - 8.3. معلومات القماش المنسوج دائريا
 - 8.4. عمليات خياطة الحياكة الدائرية
 - 8.5. أنواع قوالب الملابس
 - 8.6. مقياس قالب الملابس
9. تحضير وفحص العينة
 - 9.1. عمليات استخدام ماكينة الخياطة الصناعية المستقيمة
 - 9.2. عمليات استخدام ماكينة خياطة الحوافي
 - 9.3. عمليات استخدام ماكينة الخياطة المزدوجة
 - 9.4. عمليات استخدام ماكينة فتح ثقب الأزرار
 - 9.5. عمليات استخدام ماكينة خياطة الأزرار
 - 9.6. عمليات خياطة الحياكة الدائرية
 - 9.7. عملية تشكيل العينة
 - 9.8. طرق الكوي وعملياتها
 - 9.9. عمليات فحص مقياس العينة
 - 9.10. عمليات فحص الخياطة والأكسسوارات
 - 9.11. اللون والزخرفة
 - 9.12. مقياس الجسم العامة
 - 9.13. عمليات فحص جودة المنتج للملابس الجاهزة
 - 9.14. طرق وأساليب الكوي
10. الأخطاء المحتملة في عمليات الحياكة الدائرية وطرق التخلص منها
 - 1.10 العيوب المحتملة في الآلات والأدوات والمعدات المستخدمة في عمليات الحياكة الدائرية وطرق إزالتها
 - 2.10 الأخطاء المحتملة التي قد تحدث أثناء العمليات وكيفية إصلاحها

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	أفاده المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح المعلومات الموجودة في الورقة التقنية.	B.2.1	2.1	T1
BG.2	يشرح تقنيات الخياطة.	B.2.3 B.2.4	2.1	T1
BG.3	يشرح الأدوات والمعدات والمواد.	B.3.1	2.2	T1

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.4	يشرح ساحة إستخدام الأدوات والمعدات والمواد.	B.3.2	2.2	T1
BG.5	يشرح كيفية تحضير الماكينة للخياطة	C 2.1 C 2.2 C 2.4	2.3	T1
BG.6	يشرح الأعطال التي قد تحدث في الجهاز.	C.1.1	2.3	T1
BG.7	يشرح الأعطال التي قد تحدث في الماكينة.	C.1.1	2.3	T1
BG 8	يشرح قطع العينة	E 1.1 E 1.2 E 2.1 E 2.2 E 3.1 E 3.2 E 3.3 E 4.1 E 4.2 E 4.3 E 4.4 E 5.1 E 5.2 E 5.3	4.1	T1
BG.9	يشرح كيفية فحص قياس العينة.	G.1.2 G.1.3	5.1	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة للعمل.	A.1.2	1.1	P1
BY.2*	يُطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية أثناء العمل	A.1.1	1.1	P1
BY.3	يتم وضع اللافتات و الألواح التحذيرية للعمل المنجز حسب التعليمات أثناء العمل.	A.1.1	1.1	P1
BY.4	تنفيذ التدابير اللازمة للحد من المخاطر البيئية.	A.2.1 A.2.3	1.2	P1
BY.5	يشرح المعلومات الموجودة في الورقة التقنية.	B.2.1	2.1	P1

BY.6	يُثبت الأماكن التي سيتم رسمها على النموذج باستخدام قوالب الإشارة/الرسم.	B.2.2	2.1	P1
BY.7	يفحص تقنيات الخياطة المشار إليها في نموذج الرسم أو في الورقة التقنية.	B.2.3 B.2.4	2.1	P1
رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.8	يختار الماكينة المستخدمة حسب تقنيات الخياطة.	B.4.1	2.2	P1
BY.9	يختار الأدوات المستخدمة حسب تقنيات الخياطة.	B.4.2	2.2	P1
BY.10	يدقق في مؤشر الزيت لجميع الماكينات وفقا لتعليمات التشغيل.	C.1.2	2.3	P1
BY.11	يدقق نظافة مؤشر الزيت لجميع الماكينات وفقا لتعليمات التشغيل.	C.2.1	2.3	P1
BY.12	يعمل وفقا للتعليمات نتيجة التدقيق في مؤشر الزيت وفحص الكارتر.	C.1.2	2.3	P1
BY.13	يختار الأبرة حسب خصائص الماكينة والمواد المراد خياطته.	C.2.1	2.3	P1
BY.14	يركب الأبرة في جميع المكائن بالجهة الصحيحة.	C.2.2	2.3	P1
BY.15	يختار الخيط حسب خصائص المواد والورقة التقنية.	C.2.3	2.3	P1
BY.16	يقوم بإرفاق الخيوط بجميع الآلات وفقا لمخطط مجموعة الخيوط.	C.2.4	2.3	P1
BY.17	يضبط طول الخطوة للخياطة، وكثافة الخياطة وعرض اللف وفقا للورقة التقنية وخصائص المواد.	C.2.5	2.3	P1
BY.18	يقوم بخياطة تجريبية.	C.2.7	2.3	P1
BY.19	يتحقق من صحة الخياطة وطول الخطوة في الخياطة التجريبية.	C.2.7	2.3	P1
BY.20	يقوم بإجراء التصحيحات اللازمة وفقا لنتيجة الفحص.	C.2.7	2.3	P1
BY.21	يركب قطع الماكينة في الماكينة وفقا لتعليمات الجهاز.	C.2.9	2.3	P1
BY.22	يدقق في صحة المادة الرئيسية للنموذج وفقا للورقة التقنية والرسم النموذجي.	D.1.1	3.1	P1
BY.23	يدقق في خيوط الطول المستقيم لقطع العينة وفقا للورقة التقنية.	D.1.2	3.1	P1
BY.24	يفحص زيادات الخياطة في قطع العينة المقصوفة وفقا لخصائص الخياطة.	D.1.3	3.1	P1
BY.25	يفحص عدد وجهة قطع العينة المقصوص وفقا للورقة التقنية والقالب.	D.1.4	3.1	P1
BY.26	يقدم المعلومات حول تغيير الأقسام الخاطئة التي ظهرت نتيجة فحص المواد الرئيسية والأجزاء المقطوعة للمدير.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	3.1	P1
BY.27	يدقق في خيوط الطول المستقيم لقطع المواد المساعدة وفقا للورقة الفنية والخصائص المادية.	D.2.1	3.2	P1

BY.28	يتحقق من عدد الأجزاء ودقة المواد لقطع المواد المساعدة المقطوعة.	D.2.2	3.2	P1
BY.29	يقدم المعلومات حول تغيير الأقسام الخاطئة التي ظهرت نتيجة فحص المواد المساعدة المقطوعة للمدير.	D.2.1 D.2.2	3.2	P1
رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.30	يدقق في عدد أجزاء القالب ونص المعلومات وفقا للورقة الفنية والنموذج.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
BY.31	يتحرك حسب التعليمات وفقا لنتائج التدقيق.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
BY.32*	يقوم بخياطة الحفرة حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.1.1 E.1.2	4.1	P1
BY.33*	يقوم بخياطة نماذج الأكمام حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.2.1 E.2.2	4.1	P1
BY.34*	يصنع غرزا مستقيمة وغرزا أوفرلوك على الياقة وفقًا للعلامات المحددة على الورقة الفنية ورسم النموذج والنمط.	E.3.1 E.3.2 E.3.3	4.1	P1
BY.35*	يصنع غرزا مستقيمة وغرزا أوفرلوك على الجيب وفقا للعلامات المحددة على الورقة الفنية ورسم النموذج والنمط.	E.4.1 E.4.2 E.4.3 E.4.4	4.1	P1
BY.36*	يصنع غرزا مستقيمة وغرزا أوفرلوك على خياطة الجيب وفقا للعلامات المحددة على الورقة الفنية ورسم النموذج والنمط.	E.4.1 E.4.2 E.4.3 E.4.4	4.2	P1
BY.37	يقوم بخياطة البيليسه (الكباسة) حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.5.2	4.1	P1
BY.38	يقوم بخياطة السحابات بحسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.6.1	4.1	P1
BY.39*	يقوم بخياطة البطانة حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.6.2 E.6.3	4.1	P1
BY.40	يقوم بخياطة نهاية الأكمام حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.7.1	4.1	P1
BY.41	يقوم بخياطة اللاستيك حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.7.2	4.1	P1
BY.42	يقوم بخياطة الحازم حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.7.4	4.2	P1
BY.43	يقوم بخياطة نهاية الأكمام حسب الورقة التقنية ورسم النموذج والعلامات المحددة في القالب.	E.7.7	4.1	P1
BY.44	يضع الإشارات على أماكن فتحة الأزرار وفقا للورقة التقنية وخصائص النموذج.	E.8.1	4.3	P1
BY.45	يفتح فتحات الأزرار في المحل المشار اليه.	E.8.2	4.3	P1
BY.46	يضع الإشارات في أماكن خياطة الأزرار وفقا للفتحات.	E.9.1	4.3	P1
BY.47	يخيط الزر على النقاط المحددة.	E.9.2	4.3	P1

BY.48*	يجمع قطع المواد الرئيسية المخيطة وفقا للورقة التقنية ورسم النموذج على شكل تشكيلة واحدة.	E.10.1	4.4	P1
BY.49	يجمع قطع المواد المساعدة المخيطة وفقا للورقة التقنية ورسم النموذج على شكل تشكيلة واحدة.	E.10.2	4.4	P1
رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.50	يخيط علامات النموذج وفقا للورقة التقنية ورسم العينة.	E.10.3	4.4	P1
BY.51	يخيط المواد الرئيسية والمساعد معا.	E.10.4	4.4	P1
BY.52	يضبط درجة حرارة الكي وفقا للمنتج.	F.1.2	4.5	P1
BY.53	يقوم بالكي البيئي حسب العينة وخاصة مواد العينة.	F.2.2 F.2.4	4.5	P1
BY.54	يقوم بكي فتح الخياطة حسب النموذج وخاصة مواد العينة.	F.2.3	4.5	P1
BY.55	يركب بطانة التلى على قطع العينة.	F.3.2	4.5	P1
BY.56	يركب بطانة التلى على قطع العينة بواسطة الكي.	F.3.1 F.3.3	4.5	P1
BY.57	يدقق في النموذج عن طريق قياسها وفقا لجدول القياس.	G.1.1 G.1.2	5.1	P1
BY.58	يكتب اختلافات القياس للنموذج في الجدول وفقا لجدول القياس وحسب نتيجة الفحص.	G.2.1 G.2.2	5.1	P1
BY.59	يفحص جودة الخيوط واللون وملاءمة المواد الأساسية وفقا للورقة التقنية.	H.1.1	5.2	P1
BY.60	يقوم بفحص تقنية الخياطة واستقامة الخياطة وقوته وطول الخطوة وفقا للورقة التقنية.	H.1.2	5.2	P1
BY.61	يتحقق من ملاءمة الإكسسوارات ومواد الديكور للنموذج والخياطة والإنتاج.	H.1.4 H.2.1	5.2	P1
BY.62	يضع العلامات على نتائج الفحص على جدول الفحص.	H.1.1 H.1.2 H.1.4 H.2.1 H.2.3	5.2	P1

(*) الخطوات الإلزامية الحاسمة للنجاح في الاختبار القائم على الأداء

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/19UY0384-4: منظمة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل

B1/19UY0384-4: خياطة نموذج الملابس المنسوجة الجاهزة

B2/19UY0384-4: خياطة نموذج الملابس الجاهزة المحاكاة دائريا

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

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

المادة الرئيسية: المواد الأساسية المستخدمة في تحضير المنتج،

السوتاج: المعالجة بمواد إضافية لتنظيف و / أو تزيين أجزاء مختلفة من الملابس،

العلامة: علامات وشقوق توضح نقاط التماس في الخياطة،^[1]

تعليمات الخياطة: التعليمات التي يتم فيها شرح جميع عمليات الخياطة للملابس الجاهزة بالتفصيل في الكتابة و / أو الرسوم البيانية،

طول خطوة الخياطة: طول الغرز في الوحدة،

زوائد الخياطة: إعطاء الفائض اللازم للخياطة حسب القالب،

أساليب الخياطة: جميع طرق الخياطة المستخدمة في صناعة الملابس الجاهزة،

القماش المنسوج: يتكون أسطح النسيج من تقاطع مجموعتين من الخيوط تسمى اللفة واللحمة متعامدة مع بعضها البعض ،

الخيوط ذات الطول المستقيم: الخط المشار على القالب، يوضح اتجاه الالتواء للنسيج،^[2]

الملابس الجاهزة: ملابس من موديل بمقاسات قياسية ومقاسات مختلفة ومجهزة بأعداد كبيرة،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

خياطة الحافة: غرزة السلسلة المكونة من ثلاثة إبر، والتي تستخدم بمظهر متعرج على الجزء العلوي والسفلي من القماش، خاصة عند وضع المطاط في حاشية الملابس المحبوكة أو نهاية الأكمام أو ربط الياقة،

المعدات الوقائية الشخصية (KKD): وهي جميع الآلات والأدوات والمعدات والأجهزة المصممة لهذا الغرض، والتي يرتديها العامل أو يعلقه أو يحتفظ به، والتي تحمي العامل من إحدى أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

الحفرة: هي القطعة التي تتكون من الحفر الطولي التي تم إجراؤها على النموذج لإعطاء الثوب شكل الجسم وإعطائه سمة نموذجية،

البكرة: بكرة معدنية يتم لف الخيط عليها لإعطاء الحركة للخيط السفلي في الآلات الصناعية المسطحة،

العينة: هي العينة الأولى من المنتج المصمم لأغراض ترويجية أو تجريبية،

خياطة الحوافي: هي العملية التي تتم في ماكينة الخياطة، والتي لها أنواع مختلفة حسب أنواع الأقمشة وعملياتها المختلفة، وتستخدم للتغيف والتنظيف والربط،

الغطاء: الغطاء بهامش إغلاق معين لأجزاء مختلفة من الثوب،

الطية: الزيادة الناتجة عن طي الجزء الفضفاض واحدة تلو الأخرى لإعطاء شكل ونموذج للملابس،

الطية: الزيادة الناتجة عن طي الجزء الفضفاض واحدة تلو الأخرى لإعطاء شكل ونموذج للملابس،

الحدث على وشك الحدوث: الذي يحدث في مكان العمل؛ حدث لا يسبب ضررا على الرغم من أنه قد يؤدي إلى إلحاق الضرر بالموظف أو مكان العمل أو معدات العمل،

خياطة الحبكة: غرزة السلسلة المكونة من إبرتين والتي تستخدم بمظهر متعرج على الجزء العلوي والسفلي من القماش، خاصة عند وضع المطاط في حاشية الملابس المحبوكة أو نهاية الأكمام أو ربط الياقة،

ريبانا: أقمشة محبوكة مزدوجة الطبقات تستخدم عموما في الملابس الخارجية، والملابس الرياضية الخاصة، والقسم السفلي من التيشورت، والياقات، والأكمام، والياقات المحبوكة، والقبعات المحبوكة، والجوارب الرجالية والمناطق المماثلة ،

الاحتمال: وهي الاحتمالية الناتجة عن المخاطر كالحسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى،

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

المخطط: نمط جاهز للقطع مع زيادات الخياطة وجميع النقوش والعلامات،

الخطر: احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدمه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

البطانة: تضيق الحجم والمقاومة للنسيج المعالج والمساهمة في الشكل الذي سيعطى للملابس؛ تلعب دورا داعما في المهام التي قد تتم مواجهتها مثل الخياطة والغسيل والكي؛ وهي الطبقة البينية التي يتم إرفاقها بطرق مختلفة من أجل تحقيق المظهر والجودة والتأثير المتوقع في الثوب،

الورقة التقنية: هي النص الذي يحتوي على المعلومات الفنية للنموذج المراد إنتاجه ويحدد جودة السلع والخدمات،

الأداة المساعدة: الأجزاء التي تتيح استخدام أي مركبة لأغراض مختلفة،

المواد المساعدة: المواد المستخدمة في تحضير منتج غير المواد الأساسية،

النسيج الدائري: أسطح نسجية مرنة ومطاطة وممتلئة وناعمة تتشكل على شكل أنبوبي عن طريق تحويل الخيوط إلى حلقات بواسطة عناصر حياكة (إبر) مرتبة على قاعدة دائرية.

ملحق 3 : مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

فني ماكينة النماذج (الملابس الجاهزة) (المستوى 4) يمكن للأشخاص الحاصلين على شهادة الكفاءة المهنية الحصول على وثيقة الكفاءة المهنية في حالة نجاحهم في الاختبارات المحددة في الوحدات ضمن نطاق مسارات التقدم الأفقي في المهنة "فني ماكينة النماذج (المستوى 4)".

الملحق 4: معايير التقييم

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

1. يكون قد تخرج من مجال تكنولوجيا إنتاج الملابس في الجامعات بدرجة معهد على الأقل وعمل لمدة خمس (5) سنوات على الأقل في إحدى مؤسسات التعليم الرسمية والغير الرسمية التابعة لوزارة التعليم الوطني (MEB) أو مؤسسة التعليم العالي (YÖK)،
2. يكون قد تخرج من مجال تكنولوجيا إنتاج الملابس في الجامعات بدرجة معهد على الأقل وعمل لمدة 5 سنوات على الأقل في قطاع الملابس الجاهزة،
3. يكون قد تخرج من الدراسة المتوسطة على الأقل وعمل لمدة سبع (7) سنوات على الأقل في قطاع الملابس الجاهزة والمنسوجات المنزلية،
4. يكون قد عمل كمعلم لفترة ثلاثة (3) سنوات على الأقل في قطاع الملابس الجاهزة والمنسوجات المنزلية،
5. يكون حاصلاً على شهادة إتقان في الملابس الجاهزة وإنتاج المنسوجات المنزلية ولديه خبرة لا تقل عن خمس (5) سنوات.
6. حصل على شهادة الكفاءة المهنية (MYK) في تطبيق الملابس الجاهزة وإنتاج المنسوجات المنزلية وتمتع بخبرة مهنية لا تقل عن خمس (5) سنوات. (يمكن للشخص الحاصل على شهادة الكفاءة المهنية (MYK) أن يعمل كمقيم في الوحدات المدرجة في الشهادة.)

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