الكفاءة الوطنية

[12UY0115-3]

قاطع

(الأحذية)

مستوى 3

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

©هيئة الكفاءة المهنية، 2012

المقدمة

قد تم تجهيز القاطع (saraciye) (المستوي 3) وفقا لأحكام "التأهيل المهني والفحص والتوثيق" الصادرة وفقا للقانون المذكور في قانون هيئة المؤهلات المهنية العالمية رقم 5544.

أعدت مسودة الكفاءة من قبل اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB) والتي تم تفويضها ببروتوكول التعاون الذي تم توقيعه بتاريخ 21.05.2012. وأُخذت آراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المُعدة، وأجريت التعديلات اللازمة على المسودة من خلال تقييم هذه الآراء. بعد الإطلاع على المسودة النهائية لهيئة الكفاءة الوطنية من قبل لجنة قطاع المنسوجات، والملابس الجاهزة، والجلود، وبعد الأخذ بالآراء المناسبة للجنة؛ فقد تقرر وضعها في إطار الكفاءة المهنية مُصدَّقًا بقرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية المسجل برقم 2012/98 وبتاريخ 26.12.2012.

إننا ندين بالشكر للأشخاص والهيئات والمؤسسات الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الآراء، والفحص، والتصديق عليها، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الإستفادة منها.

هيئة الكفاءة المهنية

المقدمة

وقد تحددت المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية والفحص في اللجان القطاعية موضع التنفيذ في لائحة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق، والموافقة عليها وتنفيذها من قبل مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية.

وتشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

أ) اسم الكفاءة ومستواها،
ب) هدف الكفاءة،
ج) المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للتأهيل، وحدات\مهام المعيار المهني أو وحدات الكفاءة،
د) شروط القبول في اختبار الكفاءة،
هـ) معايير النجاح ونتائج التعلم في بعض وحدات الكفاءة،
و) القياس والتقييم ومعايير المقيم التي ستطبق في اكتساب الكفاءة
ز) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
ح) المؤسسة / المنظمة التي تطور الكفاءة، ولجنة القطاع المصدقة عليها.

يتم تشكيل الكفاءات الوطنية من خلال الاستناد على المعايير المهنية الوطنية و/أو المعايير المهنية الدولية.

الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

[12UY0115-3] قاطع (الأحذية) (المستوى 3) الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل	قاطع (صانع الأحذية)
2	رمز المرجع	12UY0115-3
3	مستوى	3
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 7532
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	يهدف هذا المؤهل، قاطع (صانع الأحذية) (المستوى3) إلى ضمان اكتمال العمل وجودته وتأهيله وإنتاجه وفقًا لقواعد الصحة والسلامة المهنية. من الضروري توثيق المؤهلات التي يتم الحصول عليها من التعليم الرسمي أو غير الرسمي والبراعة المكتسبة في فترة ما بعد المدرسة أو الحياة العملية وإنشاء قوى عاملة مختصة في قطاع الأحذية. تم إعداد قاطع (صانع الأحذية) (المستوى 3) ذو الكفاءة الوطنية بهدف ضمان أن الموظفين يعرفون مراحل الإنتاج والمواصفات الفنية والخصائص للمواد المستخدمة في قطاع إنتاج الملابس الجلدية / الفراء وتنفيذها في مكان يوفر الإنتاجية والمعيار في الإنتاج.
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
قاطع (صانع الأحذية) (المستوي 3) المعيار المهني الوطني 3–11UMS0129		
10	شرط\ شروط دخول اختبار الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-أ) الوحدات الإجبارية		
12UY0115-3/A1 الصحة والسلامة المهنية والسلامة البيئية 12UY0115-3/A2 أعمال ما بعد القطع		
11-ب) الوحدات الاختيارية		
12UY0115-3/B1 عمليات القطع اليدوية 12UY0115-3/B2 عمليات القطع بالضغط 12UY0115-3/B3 عمليات القطع بالحاسب الآلي		
11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية		
A1-A2-B1 A1-A2-B2		

A1-A2-B3 A1-A2-B1-B2 A1-A2-B1-B3 A1-A2-B2-B3 A1-A2-B1-B2-B3		
12	القياس والتقييم	
يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين ويطبق بالشكل الذي يلبي جميع معايير النجاح المحددة في الوحدات. المرحلة الاولى: اختبار المعرفة النظرية المرحلة الثانية: اختبار الكفاءة (اختبار الممارسة) يجب أن يكون المرشح لاختبار الأداء (الممارسة) أن يكون قد اجتاز كل وحدات الاختبارات النظرية. يجب أن يكون المرشح قد اجتاز جميع الاختبارات النظرية والإختبارالقائم على الأداء في كل الوحدات بنجاح، حتى يكتسب حق الحصول على الوثيقة. فترة صلاحية نتائج الاختبار هي سنة واحدة من تاريخ الامتحان. في حال لم يتمكن المرشح من اجتياز أي اختبار في أي وحدة/مرحلة فإنه يحق له في هذه الفترة إعادة تقديم الامتحان في الوحدة/المرحلة التي لم يتمكن من اجتيازها. إذا لم يتمكن المرشح خلال سنة واحدة من اجتياز الاختبارات في كلتي المرحلتين، فإنه وبعد العام الثاني يجب عليه إعادة تقديم الاختبار في جميع الوحدات/المراحل. امتحان المعرفة النظرية يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه. توضع أسئله الامتحان والأسئلة النظرية لقياس جميع نتائج التعلم ومقاييس الأداء المتوقع وتغطية جميع معايير المعلومات والفهم الواردة في الملحق -2. يتم التحقق من امتحان المعرفة النظرية بشكل مندمج أو منفصل. اختبار الكفاءة (اختبار الممارسة) يتم إجراء التطبيق في بيئة عمل حقيقية، أو بيئة عمل قريبة من الحقيقية يمكن التحكم بها. يُعد التقييم من خلال قوائم التحكم المشتملة على معايير النجاح لكل وحدة. المرشح لكي يتمم كفاءته بنجاح يجب أن يعرض الأدلة المتعلقة بما سيمكن إعداده من معايير النجاح المحتلة مكانة في مرفق- 2.		
13	فترة صلاحية الوثيقة	فترة صلاحية شهادة التأهيل لقاطع (صانع الأحذية) (المستوى 3) هي 5 سنوات من تاريخ إصدار الشهادة.
14	كثافة المراقبة	يجب على المرشح أن يخضع مرة واحدة على الأقل للتدقيق من قبل هيئة التوثيق والاختبار خلال فترة صلاحية شهادة الكفاءة.
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة	عند نهاية مدة صلاحية الوثيقة، يتم إجراء مراقبة من قبل هيئة التوثيق بغرض تجديدها. في حال التقييم الإيجابي للمرشحين قاطع (صانع احذية) وعدم وجود مراجعة او تغيير في الكفاءة لمده عمل عامين، يتم تمديد وثائقهم لمدة خمس سنوات أخرى دون الحاجة إلى الخضوع للأختبار مرة أخرى. بالنسبة للمرشحين الذين لم يجتازوا المراقبة أو لا يتمكنون من توثيق عملهم، يجب أن يتكرر اختبار الأداء لهم مرة أخرى. في حالة وجود تغييرات في الكفاءة، فإنه على المرشحين أن يشاركوا في اختبارات الأداء

		والاختبارات النظرية للوحدات المعدلة.
16	مؤسسة/مؤسسات تطوير الكفاءة	اتحاد مصدري الجلود والمنتجات الجلدية في إسطنبول
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	26.12.2012-2012/98

12UY0115-3/A1 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية والسلامة البيئية		
1	اسم وحدة الكفاءة	صحة و سلامة العمل و سلامة البيئة
2	رمز المرجع	12UY0115-3/A1
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
قاطع (صانع الأحذية) (المستوي 3) المعيار المهني الوطني 3–11UMS0129		
7	مخرجات التعليم	

نتيجة التعليم 1: يطبق ويعرف قواعد الصحة والسلامة المهنية.
مقاييس النجاح
1.1: تطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بمكان العمل بشكل قانوني وصحيح.
1.2: يكون فعال في تحديد المخاطر التي يمكن أن تصادف في مكان العمل.
1.3: يعرف الإجراءات اللازمة للتبليغ في حال حدوث حوادث عمل أو أمر عاجل، للمسؤول المعني، أو وحدات الخدمة المستعجلة.
1.4: تطبق وتعرف قواعد المساعدة الأولية الأساسية في الحوادث والحالات الطارئة.
1.5: يستخدم معدات الوقاية الشخصية بشكل يلائم العمل.
1.6: يستخدم معدات التدخل والحفاظ اللازمة والملائمة لقواعد ت س ع.

نتيجة التعليم 2: معرفة وتطبيق تدابير الأمن البيئي.
مقاييس النجاح
2.1: يطبق تدابير الحفاظ على البيئة الملائمة وفقا للعمل الجاري بشكل فعال.
2.2: يقوم بفحص إستهلاك المصادر الطبيعية بشكل فعال.
2.3: يجب أن يكون فعالاً في تحديد التدابير الأمنية الخاصة لتقليل المخاطر البيئية.
2.4: يجب أن يطبق التدابير الأمنية الخاصة لتقليل المخاطر البيئية بشكل فعال.

8	القياس والتقييم	
8 أ) الاختبار النظري		
يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يجب أن يكون عدد الأسئلة في الوحدة أ1 لا تقل عن 10 أسئلة. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعَد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلبي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.		
8 ب) الاختبار القائم على الأداء		
يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء على شكل سيناريو تطبيقية، بما يضمن اختبار جميع جوانب الكفاءة العملية. لن يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة أ1 بمفرده. وسيتم تقييم مقاييس النجاح أثناء الاختبارات القائمة على الأداء للوحدات أ2 وأ3. يجب على المرشح أن يجتاز كل خطوات العمل الحرجة المحددة وأن يحصل على علامة 70/100 لكي يُعَد ناجحًا في الاختبار القائم على الأداء.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
-		
9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية

11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	26.12.2012-2012/98

المرفقات

الملحق1 المعلومات المتعلقة بالتعليم المُوصى به ليُوَظَّف بوحدة الكفاءة لتأمين البيئة وتأمين وسلامة العمل

1. المفاهيم الأساسية، والإختصارات، والرموز، والمصطلحات المتعلقة بالمهنة
2. معرفة الأدوات المهنية والمعدات والأجهزة والآلات المتعلقة بالمهنة.
3. معرفة تشريعات السلامة والصحة المهنية، وقواعد العمل المطبقة المتعلقة بالمهنة
4. سلامة العمل والعمال، تدابير الحوادث، معدات الحماية
   a. تعليمات سلامة العمل
   b. تعليمات تجنب الحوادث
   c. معدات الوقاية الشخصية
   d. تدابير الحماية الموجودة في المكائن المختلفة
   e. التصرف في حالة الحوادث
   f. المخاطر المتشكلة من أجل بيئة الإنتاج
5. معرفة الإسعافات الأولية الأساسية
6. معرفة البيئة وحمايتها
   a. البيئة، وتلوث البيئة
   b. علم البيئة، و التوازن البيئي
   c. معلومات عن النفايات
   d. البيئة والحفاظ على البيئة
   e. المشاكل البيئية التي يتسبب بها قطاع إنتاج الجلود
   f. تلوث الماء، التربة، الهواء والضوضاء
   g. استخدام المواد الطبيعية بكفاءة
7. التعريفات والمفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة

المرفق 2 اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بمعدات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة سلامة البيئة، وصحة وسلامة العمل

	الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
أ.1.5	1.5	أ1	يستخدم معدات الوقاية الشخصية بشكل ملائم للعمل.	*
أ.1-4	1.4		يطبق قواعد الإسعافات الأولية الأساسية في الحوادث والطوارئ.	*
أ.2-1	2.1	أ2	يجب أن يطبق تدابير الحفاظ على البيئة بشكل فعال بما يلائم التزامات العمل الجاري.	*
أ.2-2	2.2		يجب عليه أن يفحص بشكل دوري استهلاك المصادر الطبيعية.	*

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:	
أ.1-1	1.1	ب1	معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية الخاصة بمكان العمل بشكل قانوني وصحيح.	
أ.1-2	1.2		الدقة في تحديد الأخطار التي يمكن أن تواجهه في محل العمل.	
أ.1-3	1.3		يجب أن يعرف الإجراءات اللازمة للتبليغ في حالة حدوث حوادث عمل، أو أمر عاجل للمسؤول المعني أو وحدات الخدمة المستعجلة.	

أ.1-4	1.4		يعرف قواعد الإسعافات الأولية الأساسية في الحوادث والطوارئ.	
أ.1-5	1.5		معرفة استخدام معدات الوقاية الشخصية بشكل ملائم للعمل.	
أ1.6	1.6		معرفة الاستخدام المناسب لأدوات التدخل والحماية الضرورية وفقاً لهيئة السلامة والصحة المدنية.	
أ2.1	2.1	ب2	معرفة تدابير حماية البيئة المناسبة للعمل الذي يجري القيام به.	
أ.2-2	2.2		معرفة ضرورة التحكم بطريقة فعالة في استهلاك المصادر الطبيعية	
أ2-3	2.3		يجب أن يكون فعالاً في تحديد تدابير السلامة الخاصة لتقليل المخاطر البيئية.	
أ.2-4	2.4		معرفة تطبيق التدابير الأمنية اللازمة للتقليل من المخاطر البيئية	

[12UY0115-3/B1] وحدة تأهيل عمليات التقطيع اليدوية

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات التقطيع اليدوية
2	رمز المرجع	12UY0115-3/B1
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
قاطع (صانع الأحذية) (المستوي 3) المعيار المهني الوطني 3–11UMS0129		
7	مخرجات التعليم	

المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.
مقاييس النجاح
1: 1 تؤخذ خطة الإنتاج من مدير الوحدة.
1.2: فحص معلومات النموذج(قاطع الأحذية) وفقاً لتعليمات القطع
1.3: فحص أدوات الأحذية مثل الجلد الذي سيتم تقطيعه والمحاكاة والأنسجة وفقاً لتعليمات القطع.
1.4: تحديد عدد قطع الجلد وفقاً لتعليمات القطع
1.5: تحديد بيانات حجم القدم للجلود التي ستُفصَّل وفقًا لتعليمات القطع.
1.6: تنظيف وتنظيم بيئة العمل بما يتناسب مع العمل.
1.7: أتخاذ التدابير للمحافظة على المنتجات والأدوات.

السياق: تعليمات القطع في مجال التكنولوجيا

نتيجة التعلم 2: فحص أجزاء القالب والرسم البياني للنموذج ومنتج النموذج.
مقاييس النجاح
2.1: يفحص نموذج (صانع الأحذية) لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.
2.2: مقارنة الرسم البياني للموديل مع الموديل.
2.3: إبلاغ مدير الوحدة عن الاختلافات التي تم التحقق منها.
2.4: يقارن أجزاء الإسطمبة بنموذج الأحذية.
2.5: يفحص التوافق لأحد إسطمبات النموذج مثل الأمام، والعنق، وحمالة الكتف.
2.6: يفحص القطع والأماكن والأعداد الموجودة بالنموذج لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.
2.7: يفحص الكتابات والعلامات الظاهرة على الإسطمبة وفقًا للرسم البياني للنموذج.
2.8: إبلاغ مدير الوحدة عن النماذج الخاطئة

السياق: تعليمات القطع في مجال التكنولوجيا

نتيجة التعلم 3: تجهيز المعدات والوسائل والأجهزة.
مقاييس النجاح
3.1: تحديد سكين تقطيع الأحذية المناسب لخواص المنتج.
3.2: إعداد الأدوات المساعدة مثل المقص والمبرد والتي ستستخدم أثناء التفصيل.
3.3: التحكم في ملائمة شفرة القطع لعملية القطع وإعدادها للاستخدام.
3.4: تحديد الأخطاء والنواقص في آلة التفصيل.
3.5: يوضح الأخطاء والعيوب للمدير، ويتم تصحيحها.

السياق: طريقة القطع والتقنية

نتيجة التعلم 4: فحص المواد الجلدية والغير جلدية

مقاييس النجاح
4.1: تفحص الأدوات إذا كانت بالمقدار المناسب لتعليمات القطع أم لا.
4.2: يفحص نموذج الأدوات أذا كان مناسب لتعليمات القطع أم لا.
4.3: يفحص وفقًا لأسس التفصيل ما إن كانت المواد متطابقة الألوان أم لا.
4.4: يفحص ملائمة سُمْك الأدوات للنموذج.
4.5: يفحص ما إن كانت هناك أخطاء بالجلود ام لا، ويشار بالقلم الفضي على الأخطاء المحددة.
4.6": يفحص الأدوات بإستثناء الجلود ما إن كان بها عيوب صناعة أو تشوهات، ويشير بحجر التخطيط على الاخطاء المحددة.

نتيجة التعلم 5: وضع القالب على الذراع
مقاييس النجاح
5.1: حساب الأخطاء الموجودة على القطعة التي سيتم تقطيعها بشكل يعطي الحد الأدنى للخسارة
5.2: تثبيت الإسطمبة على الذراع بشكل يضمن الحد الأدنى للخسارة.
5.3: معرفة اسطمبات القطع الاولية
5.4: تثبيت أجزاء إسطمبة التفصيل بشكل يلائم الجودة.
5.5: تثبيت أجزاء الاسطمبة بشكل مناسب لتمدد الجلد
5.6: يثبت القالب طمبة على الذراع آخذًا بعين الإعتبار الإرتفاعات التي تعلو الذراع.
5.7: تثبت اجزاء الاسطمبة الصغيرة المتبقية بشكل اقتصادي على الذراع.

السياق تقنية صفائح القطع

نتيجة التعلم 6: تقطيع الجلد يدوياً.
مقاييس النجاح
6.1: يحدد تقنية التفصيل المناسبة لخصائص الجلد.
6.2: تفصل القوالب بداية بالاجزاء الأولية
6.3: يتم القص بشكل أفقي وبالإتجاه المعاكس حتى لا يضر بريشة الفراء وقوام الجلد.
6.4: عند القص يتم الانتباه الي قطع الجلد المرن.
6.5: الانتباه الي كل جزء مرن في الجلد عند عملية القص
6.6: يتم قص الجلد يدوياً بجودة تناسب تعليمات قص الجلد.

السياق تقنيات واسلوب القص

نتيجة التعلم 7: يتم وضع علامات على الأجزاء المقطعة وتنسيقها.
مقاييس النجاح
7.1: يحدد القطعة التي ستستخدم كأداة طبقًا للنموذج.
7.2: اليام بعملية تنسيق مناسبة للاجزاء المحددة
7.3: الأشارة للأماكن الموضحة في الإسطمبة على الاجزاء التي تم قصها.
7.4: عمل اشارات مثل الثني والرفع وفقاً للنموذج

السياق تقنيات واسلوب القص

8	القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يتم طرح 20 سؤالاً على الأقل من أجل الوحدة ب1. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعَد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلبي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.

8 ب) الاختبار القائم على الأداء

يتم تنفيذ امتحان تطبيق هذه الوحدة بمستلزمات حقيقية من الجلد والفرو وفي بيئة حقيقية أو مماثلة للواقع. يتم إعطاء أمر عمل إلى المرشح من قبل مقيم للعمليات التي يتعين تنفيذها في سيناريو التطبيق الذي سيغطي جدول إجراءات النجاح المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في الملحق 2 وحدة التأهيل لقطع أحد نماذج الأحذية المرغوبة أو عمليات تقطيع يدوية.

تعليمات العمل: تحتوي على تعليمات واضحة مثل اسم العمل المطلوب تنفيذه، ونوعه، وعدده، وغيرها. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعَد ناجحًا في اختبار الأداء.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
في امتحان الأداء القائم على الممارسة ؛ من المتوقع أن يتم اختيار منتج جلدي واحد وسيتم قطع هذا المنتج عن طريق (صانع الأحذية). يتم اجراء الاختبار في بيئة العمل وتحت التجربة.		
9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلود والجلود في إسطنبول
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	26.12.2012-2012/98

المرفقات

ملحق1 معلومات التدريبية الموصي بها من أجل الحصول على وحدة الكفاءة في عمليات القطع اليدوية

محتوي التدريب:

1. تنظيم العمل، جدول العمل والتخطيط
2. معلومات بيئة العمل
3. التمييز بين الألوان الرئيسية والفرعية
4. الدقة العددية
5. الدقة البصرية
6. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
7. انواع وخصائص الجلد والفرو
8. معرفة الجودة الاساسية
9. فحص سطح المواد (بصريًا)
10. الاستخدام الفعال والمعرفة لوسائل القطع
11. طرق وتقنيات القطع المناسبة للغرض

ملحق2جدول لقياس معايير النجاح ووسائل التقييم المحددة لكفاءة عمليات القص اليدوي

	الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
ب.1.1	1.1	أ1	يأخذ خطة الإنتاج من مدير الوحدة.	*
ب.2.1	1.2		فحص معلومات نموذج لصانع الأحذية وفقاً لتعليمات القطع.	*
ب.2.2	1.3		فحص أدوات الأحذية مثل الجلد الذي سيتم تقطيعه والمحاكاة والأنسجة وفقاً لتعليمات القطع.	*
ب.2.3	1.4		فحص عدد الجلد الذي سيتم تفصيله وفقًا لتعليمات التفصيل.	*
ب.2.4	1.5		فحص بيانات حجم القدم/ ديسي للجلود التي ستُفصَّل وفقًا لتعليمات التفصيل.	*
ب.3.1	1.6		تنظيف وتنظيم بيئة العمل بما يتناسب مع العمل.	*
ب.3.2	1.7		يتخذ التدابير للمحافظة على المنتجات والأدوات.	
ت.1.1	2.1	أ2	فحص نموذج الأحذية لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.	
ت.1.2	2.2		مقارنة الرسم البياني للموديل مع الموديل.	*
ت.1.3	2.3		إبلاغ مدير الوحدة عن الاختلافات التي تم التحقق منها.	
ت.2.1	2.4		مقارنة أجزاء القالب بنموذج الأحذية.	*
ت.2.2	2.5		يفحص التوافق لأحد قوالب النموذج مثل الأمام، والعنق، وحمالة الكتف.	*
ت.3.1	2.6		فحص القطع والأماكن والأعداد الموجودة بالنموذج لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.	
ت.3.2	2.7		فحص المعايير المتعلقة بالنموذج في المنتج الذي سيُفَصَّل.	
ت.3.3	2.8		فحص الكتابات والعلامات الظاهرة على القالب وفقًا للرسم البياني للنموذج.	*
ت.3.4	2.9		إبلاغ مدير الوحدة عن القوالب الخاطئة.	*
ث.1.1	3.1	أ3	تحديد شفرة التقطيع المناسبة للحذاء طبقاً لمواصفات المنتج.	*

ث.1.2	3.2		إعداد الأدوات المساعدة مثل المقص والمبرد والتي ستستخدم أثناء التفصيل.	
ث.1.3	3.3		التحكم في ملائمة شفرة القطع لعملية القطع وإعدادها للإستخدام.	*
ث.4.1	3.4		تحديد الأخطاء والنواقص في آلة التفصيل.	
ث.4.2	3.5		إبلاغ المدير عن الأخطاء والنواقص التي تم تحديدها، وتصليحها.	
ج.1.1	4.1	أ4	فحص الأدوات أذا كانت بالمقدار المناسب لتعليمات القطع أم لا.	*
ج.1.2	4.2		فحص ما أذا كانت الأدوات مناسبة للنموذج وفقاً لتعليمات القطع أم لا	*
ج.1.3	4.3		فحص الأدوات أذا كانت متوافقة مع الألوان وفقاً لتعليمات القطع أم لا	*
ج.1.4	4.4		فحص ملائمة سُمْك الأدوات للنموذج.	
ج.2.1	4.5		فحص ما أذا كان هناك عيوب بالجلود و إن وجد يتم الأشارة أليها بقلم الفضة.	*
ج.2.2	4.6		فحص المواد الغير جلدية ما إن كان بها عيوب صناعة أو تشوهات، ويشار بحجر الرسم على الاخطاء المحددة.	*
ج.3.1	5.1	أ5	حساب كم الأخطاء الموجودة على القطعة التي سيتم تقطيعها بشكل يعطي الحد الأدنى للخسارة.	
ج.3.2	5.2		تثبيت الإسطمبة على القطاع في شكل يضمن الحد الأدنى للخسارة.	
ج.3.3	5.3		تحديد قوالب التفصيل المفضلة.	*
ج.3.4	5.4		تثبيت أجزاء قالب التفصيل بشكل يلائم الجودة.	*
ج.3.5	5.5		تثبيت أجزاء القالب بشكل يتناسب مع مرونة الجلد	*
ج.3.6	5.6		تثبت القالب على القطاع آخذًا بعين الإعتبار الإرتفاعات التي تعلو القطاع.	*
ج.3.7	5.7		تثبيت أجزاء الأسطمبة الصغيرة المتبقية بشكل اقتصادي	*
ح.1.1	6.1	أ6	حدد تقنية التفصيل المناسبة لمزايا الجلد.	
ح.1.2	6.2		تفصِّل القوالب المثبتة بادئًا من الأجزاء السابقة.	*
ح.1.3	6.3		يتم القص بشكل أفقي وبالإتجاه المعاكس حتى لا يضر بريشة الفراء وقوام الجلد.	*
ح.1.4	6.4		الأنتباه ألي مرونة الجلد أثناء عملية القص	*
ح.1.5	6.5		الانتباه لإتجاه مرونة الجلد في كل قطعة بينما يقص الجلد.	*
ح.1.6	6.6		قص الجلد يدويا بجودة تناسب تعليمات قص الجلد	*
ح.3.1	7.1	أ7	تحديد القطعة التي ستستخدم كأداة طبقًا للنموذج.	*
ح.3.2	7.2		القيام بعمل معالجة ملائمة للجزء المحدد.	*
ح.1.5	7.3		الأشارة ألي الاماكن الموضحة في القالب على الأجزاء التي تم قصها.	*
ح.5.2	7.4		الاشارة ألي الثني والرفع والتركيب وما شابه ذلك.	*

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:	
ب.2.2	1.3	ب1	معرفة عد خصائص المواد مثل الجلود والمحاكاة والنسيج.	

ب2.3 ب2.4.	1.4 1.5		معرفة قياسات الجلد /الفرو	
ب3.1.	1.6		معرفة فوائد ضمان العمل في بيئة منظمة ونظيفة	
ت1.1.	2.1	أ2	معرفة فحص المعلومات المتعلقة بالمنتج فاحصً تعليمات القطع.	
ت1.2.	2.2		معرفة المقارنة بين النموذج والمعلومات المتعلقة بالرسم البياني للنموذج.	
ت2.1.	2.4		معرفة أهمية المقارنة بين نموذج القاطع و أجزاء الأسطمبة	
ت3.2.	2.7		معرفة الأجزاء التي تناسب بعضها البعض لأسطمبة النموذج	
ت3.3.	2.8		التعريف بشكل صحيح بالأشارات والكتابات المتواجدة على الأسطمبة.	
ث1.1.	3.1	أ3	التعريف بشكل صحيح لسكين القطع المناسب لمواصفات المنتج	
ث1.2.	3.2		التعريف بشكل صحيح للمواد المساعدة التي سوف تستخدم في عملة القص.	
ث4.1.	3.4		التعريف بشكل صحيح للنواقص والأخطاء المتوقعه لوسائل القطع.	
ج1.5.	5..4	ب4	التعريف بشكل صحيح بتحديد الأخطاء و عيوب الجلد حول الجلود	
ج2.2.	4.6		التعريف بشكل صحيح تحديد الأخطاء والأخطاء حول الأدوات دون الجلد	
ج3.2.	5.3	ب5	معرفة القالب القطع المفضلة للنموذج الذي سوف يتم تقطيعة	
ج3.3.	5.4		التعريف بشكل صحيح بمناطق جودة الجلد.	
ج3.5.	5.5		التعريف بشكل صحيح للنواحي المرنة للجلد	
ج3.6.	5.6		التعريف بشكل صحيح بالنسيج.	
ح1.2.	6.2	ب6	التعريف بشكل صحيح للأجزاء المفضلة وفقاً لمواصفات المنتج	
ح1.3.	6.3		التعريف بشكل صحيح بأتجاهات قطع الجلد والفرو.	
ح3.2.	7.2	ب7	التعريف بشكل صحيح بكيفية التنسيق	
ح1.5.	7.3		معرفة ضرورة الأشارة الي الأماكن المحددة في القالب على الأجزاء التي تم تقطيعها.	

وحدة كفاءة عمليات التقطيع بالضغط

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات التقطيع بالضغط
2	رمز المرجع	12UY0115-3/B2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
قاطع (صانع الأحذية) (المستوي 3) المعيار المهني الوطني 3–11UMS0129		
7	مخرجات التعليم	

المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.
مقاييس النجاح
1: 1 تؤخذ خطة الإنتاج من مدير الوحدة.
1.2: فحص معلومات النموذج(قاطع الأحذية) وفقاً لتعليمات القطع
1.3: فحص أدوات الأحذية مثل الجلد الذي سيتم تقطيعه والمحاكاة والأنسجة وفقاً لتعليمات القطع.
1.4: تحديد عدد قطع الجلد وفقاً لتعليمات القطع
1.5: تحديد بيانات حجم القدم للجلود التي ستُفصَّل وفقًا لتعليمات القطع.
1.6: تنظيف وتنظيم بيئة العمل بما يتناسب مع العمل.
1.7: أتخاذ التدابير للمحافظة على المنتجات والأدوات.
السياق: تعليمات القطع في مجال التكنولوجيا

نتيجة التعلم 2: فحص أجزاء القالب والرسم البياني للنموذج ومنتج النموذج
مقاييس النجاح
2.1: فحص الأعداد و المكان والأجزاء حول النموذج الذي سوف يتم تفصيلة.
2.2: تفحص المعايير المتعلقة بالنموذج في المنتج الذي سيُفَصَّل.
2.3: مقارنة الرسم البياني للموديل مع الموديل.
2.4: إبلاغ مدير الوحدة عن الإختلافات التي تم التحقق منها.
2.5: تقارن أجزاء القالب بنموذج الأحذية.
2.6: فحص توافق القالب للنموذج من حيث الأمام والخلف والعنق وحمالات الأكتاف
2.7: فحص الأشارات والكتابات على القالب وفقاً للرسم البياني للموديل.
2.8: إبلاغ مدير الوحدة عن النماذج الخاطئة

السياق تعليمات تقنية الصفائح

نتيجة التعلم 3: إعداد أدوات القص بالصور.
مقاييس النجاح
3.1: تحديد ماكينة الضغط المناسبة لتفصيل الأحذية.
3.2: تحديد ماكينة الكبس الملائمة للأدوات التي ستستخدم طبقاً للموديل.
3.3: أختيار وتجهيز الشفرات المناسبة للمكبس الذي سيستخدم.
3.4: ضبط الضغط المناسب لسمك الشفرة القاطعة ونوع الادوات.
3.5: يحدد أدوات التفصيل المناسبة للأداة التي سيُجهَّز بها النموذج أو تفصله.

السياق تقنيات واسلوب القص

نتيجة التعلم 4: فحص الجلد والأدوات الأخري.

مقاييس النجاح
4.1: تفحص الأدوات إذا كانت بالمقدار المناسب لتعليمات القطع أم لا.
4.2: يفحص نموذج الأدوات أذا كان مناسب لتعليمات القطع أم لا.
4.3: يفحص وفقًا لأسس التفصيل ما إن كانت المواد متطابقة الألوان أم لا.
4.4: يفحص ملائمة سُمْك الأدوات للنموذج.
4.5: يفحص ما إن كانت هناك أخطاء بالجلود أم لا، ويشير بالقلم الفضي على الأخطاء المحددة.
4.6": يفحص الأدوات بإستثناء الجلود ما إن كان بها عيوب صناعة أو تشوهات، ويشير بحجر التخطيط على الاخطاء المحددة.

نتيجة التعلم 5: تثبيت سكاكين القطع على القطاع.
مقاييس النجاح
5.1: تثبيت سكاكين القطع على القطاع بالشكل الذي يضمن الحد الأدني للخسارة.
5.2: تحديد سكاكين التقطيع المفضلة
5.3: تثبيت سكاكين تقطيع القاطع بشكل مناسب لأماكن الجودة
5.4: تثبيت أجزاء سكاكين القاطع بشكل مناسب لمرونة الجلد
5.5: تثبيت سكاكين القاطع مع الأخذ في الاعتبار ارتفاع القطاع
5.6: تثبيت سكاكين القاطع الصغيرة بشكل إقتصادي على أجزاء التوازن

نتيجة التعلم 6: يتم قطع الجلد بالضغط
مقاييس النجاح
6.1: تثبيت طبقة واحدة من الجلد على طاولة المكبس وعدة طبقات من المواد غير الجلدية.
6.2: يثبت شفرات التفصيل الضاغطة بشكل ملائم لإتجاه مرونة الأدوات.
6.3: الانتباه باستخدام الأدوات بحذر عند تثبيت السكاكين
6.4: الفصل والتثبيت يبدأ بالسكاكين ذات الحجم الكبير

السياق تقنيات واسلوب القص

8	القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يتم طرح 20 سؤال على الأقل من أجل وحدة ب2 تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعَد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلبي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.

8 ب) الاختبار القائم على الأداء

يتم تنفيذ امتحان تطبيق هذه الوحدة بمستلزمات حقيقية من الجلد والفرو وفي بيئة حقيقية أو مماثلة للواقع. المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع القطع من طرازات الأحذية المطلوبة من قبل مُقيِّمي المرشح، ويتم إعطاء تعليمات العمل المتعلقة بالعمليات المطلوب إجرائها خلال السيناريو التطبيقي المشتمل على اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة فحص الطراز المُحاك.

تعليمات العمل: تحتوي على تعليمات واضحة مثل اسم العمل المطلوب تنفيذه، ونوعه، وعدده، وغيرها. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعَد ناجحًا في اختبار الأداء.

8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

سيتم اختيار حذاء ليقوم المرشح بتفصيله ضمن امتحان الأداء بالتطبيق. يتم اجراء الاختبار في بيئة العمل وتحت التجربة.

9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	26.12.2012-2012/98

المرفقات

ملحق1 المعلومات الموصي بها من أجل وحدة الكفاءة بعمليات التقطيع بالضغط

محتوي التدريب:

1. تنظيم العمل، جدول العمل والتخطيط
2. معلومات بيئة العمل
3. التمييز بين الألوان الرئيسية والفرعية
4. الدقة العددية
5. الدقة البصرية
6. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
7. انواع وخصائص الجلد والفرو
8. معرفة الجودة الاساسية
9. فحص سطح المواد (بصريًا)
10. الاستخدام الفعال والمعرفة لوسائل القطع
11. طرق وتقنيات القطع المناسبة للغرض

ملحق2جدول قياس معايير النجاح ووسائل التقييم المحددة في وحدة كفاءة أعمال التقطيع بالضغط

	الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
ب. 1. 1	1.1	أ1	يأخذ خطة الإنتاج من مدير الوحدة.	*
ب.2. 1	1.2		فحص معلومات نموذج لصانع الأحذية وفقاً لتعليمات القطع.	*
ب.2.2	1.3		فحص أدوات الأحذية مثل الجلد الذي سيتم تقطيعه والمحاكاة والأنسجة وفقاً لتعليمات القطع.	*
ب.2.3	1.4		فحص عدد الجلد الذي سيتم تفصيله وفقًا لتعليمات التفصيل.	*
ب.2.4	1.5		فحص بيانات حجم القدم/ ديسي للجلود التي ستُفصَّل وفقًا لتعليمات التفصيل.	*
ب.3. 1	1.6		تنظيف وتنظيم بيئة العمل بما يتناسب مع العمل.	*
ب.3.2	1.7		يتخذ التدابير للمحافظة على المنتجات والأدوات.	
ت.1.2	2.1	أ2	فحص نموذج الأحذية لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.	*
ت.2.1	2.2		مقارنة الرسم البياني للموديل مع الموديل.	*
ت.2.2	2.3		مقارنة أجزاء القالب بنموذج الأحذية.	*
ت.2.2	2.4		يفحص التوافق لأحد قوالب النموذج مثل الجزء الأمامي، والعنق، وحمالة الكتف.	*
ت.3. 1	2.5		فحص النموذج من حيث القطع والأماكن والأعداد الموجودة لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.	*
ت.3. 2	2.6		فحص المعايير المتعلقة بالنموذج في المنتج الذي سيتم تقطيعه.	
ت.3.3	2.7		فحص الكتابات والأشارات الظاهرة على القالب وفقًا للرسم البياني للنموذج.	*
ت.3.4	2.8		إبلاغ مدير الوحدة عن القوالب الخاطئة.	*
ث2.1	3.1	أ3	تحديد ماكينة الضغط المناسبة لتفصيل الأحذية.	*
ث.2.2	3.2		تحديد ماكينة الكبس الملائمة للأدوات التي ستستخدم طبقاً للموديل.	

ث.2.3	3.3		أختيار وتجهيز الشفرات المناسبة للمكبس الذي سيستخدم.	*
2.4.ث	3.4		ضبط الضغط المناسب لسمك الشفرة القاطعة ونوع الادوات.	*
ث.4.1	3.5		تحديد الأخطاء والنواقص في آلة التفصيل.	
ج.1.1	4.1	أ4	فحص مقدار تناسب الادوات المساعدة من عدمه وفقاً لتعليمات التفصيل	*
ج.1. 2	4.2		فحص ما أذا كانت الأدوات مناسبة للنموذج وفقاً لتعليمات القطع أم لا	*
ج.1. 3	4.3		فحص الأدوات أذا كانت متوافقة مع الألوان وفقاً لتعليمات القطع أم لا	*
ج.1.4	4.4		فحص ملائمة سُمْك الأدوات المساعدة للنموذج.	
ج.2. 1	4.5		فحص ما أذا كان هناك عيوب بالجلود و إن وجد يتم الأشارة أليها بقلم الفضة.	*
ج.2.2	4.6		فحص المواد الغير جلدية ما إن كان بها عيوب صناعة أو تشوهات، ويشار بحجر الرسم على الاخطاء المحددة.	*
ج.3.1	5.2	أ5	تثبيت الإسطمبة على القطاع في شكل يضمن الحد الأدنى للخسارة.	*
ج.3.2	5.3		تحديد قوالب التفصيل المفضلة.	*
ج.3.3	5.4		تثبيت أجزاء قالب التفصيل بشكل يلائم الجودة.	*
ج.3. 4	5.5		تثبيت أجزاء القالب بشكل يتناسب مع مرونة الجلد	*
ج.3.5	5.6		تثبت القالب على القطاع آخذًا بعين الإعتبار الإرتفاعات التي تعلو القطاع.	*
ج.3.6	5.7		التثبيت بشكل إقتصادي للقطع على القوالب الصغيرة	*
ح.2.1	6.1	أ6	تثبيت طبقة واحدة من الجلد على طاولة المكبس وعدة طبقات من المواد غير الجلدية.	
ح.2.2	6.2		تثبت شفرات التفصيل الضاغطة بشكل ملائم لإتجاه مرونة الأدوات.	
ح.2. 3	6.3		الأنتباه لإستخدام الأدوات مقتصدًا بينما يتم تثبت الشفرات.	*
ح.2.4	6.4		الفصل والتثبيت يبدأ بالشفرات ذات الحجم الأكبر	*

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:	
ب.2.2	1.3	ب1	معرفة عد خصائص المواد مثل الجلود والمحاكاة والنسيج.	
ب2.3 ب.2.4	1.4 1.5		معرفة قياسات الجلد /الفرو	
ب.3.1	1.6		معرفة فوائد ضمان العمل في بيئة منظمة ونظيفة	
ت.1.1	2.1	أ2	معرفة فحص المعلومات المتعلقة بالمنتج فاحصً تعليمات القطع.	
ت.1.2	2.2		معرفة المقارنة بين النموذج والمعلومات المتعلقة بالرسم البياني للنموذج.	
ت.2.1	2.4		معرفة أهمية المقارنة بين نموذج القاطع و أجزاء الأسطمبة	
ت.3.2	2.7		معرفة الأجزاء التي تناسب بعضها البعض لأسطمبة النموذج	
ت.3.3	2.8		التعريف بشكل صحيح بالأشارات والكتابات المتواجدة على الأسطمبة.	

ث.1.1	3.1	أ3	التعريف بشكل صحيح لسكين القطع المناسب لمواصفات المنتج	
ث.1.2	3.2		التعريف بشكل صحيح للمواد المساعدة التي سوف تستخدم في عملة القص.	
ث.4.1	3.4		التعريف بشكل صحيح للنواقص والأخطاء المتوقعه لوسائل القطع.	
ج.1.5	5..4	ب4	التعريف بشكل صحيح بتحديد الأخطاء و عيوب الجلد حول الجلود	
ج.2.2	4.6		التعريف بشكل صحيح تحديد الأخطاء والأخطاء حول الأدوات دون الجلد	
ج.3.2	5.3	ب5	معرفة القالب القطع المفضلة للنموذج الذي سوف يتم تقطيعة	
ج.3.3	5.4		التعريف بشكل صحيح بمناطق جودة الجلد.	
ج.3.5	5.5		التعريف بشكل صحيح للنواحي المرنة للجلد	
ج.3.6	5.6		التعريف بشكل صحيح بالنسيج.	
ح.1.2	6.2	ب6	التعريف بشكل صحيح للأجزاء المفضلة وفقاً لمواصفات المنتج	
ح.1.3	6.3		التعريف بشكل صحيح بأتجاهات قطع الجلد والفرو.	
ح.3.2	7.2	ب7	التعريف بشكل صحيح بكيفية التنسيق	
ح.1.5	7.3		معرفة ضرورة الأشارة الي الأماكن المحددة في القالب على الأجزاء التي تم تقطيعها.	

[12UY0115-3/B3] وحدة كفاءة عمليات التفصيل بالحاسب الآلي

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات التفصيل بالحاسب الآلي
2	رمز المرجع	12UY0115-3/B3
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
قاطع (صانع الأحذية) (المستوي 3) المعيار المهني الوطني 3–11UMS0129		
7	مخرجات التعليم	

نتيجة التعلم 1: فحص تعليمات التفصيل.
مقاييس النجاح
1: 1 تؤخذ خطة الإنتاج من مدير الوحدة.
1.2: فحص بيانات نموذج الأحذية وفق أسس التفصيل.
1.3: فحص أدوات الأحذية مثل الجلد الذي سيتم تقطيعه والمحاكاة والأنسجة وفقاً لتعليمات القطع.
1.4: فحص عدد الجلد الذي سيتم تفصيله وفقًا لتعليمات التفصيل.
1.5: فحص بيانات حجم القدم للجلود التي ستُفصَّل وفقًا لتعليمات التفصيل.
1.6: تنظيف وتنظيم بيئة العمل بما يتناسب مع العمل.
1.7: أتخاذ التدابير للمحافظة على المنتجات والأدوات.

السياق: تعليمات القطع في مجال التكنولوجيا

نتيجة التعلم 2: فحص أجزاء الأسطمبة والرسم البياني للنموذج والنموذج
مقاييس النجاح
2.1: يفحص نموذج (صانع الأحذية) لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.
2.2: فحص أعداد ومكان و أجزاء النموذج الذي سوف يتم تفصيله
2.3: يفحص المعايير المتعلقة بالنموذج في المنتج الذي سيُفَصَّل.
2.4: مقارنة الرسم البياني للموديل مع الموديل.
2.5: إبلاغ مدير الوحدة عن الإختلافات التي تم التحقق منها.
2.6: يقارن أجزاء القالب بنموذج الأحذية.
2.7: يفحص التوافق لأحد اِسطمبات النموذج مثل الأمام، والعنق، وحمالة الكتف.
2.8: يفحص الكتابات والعلامات الظاهرة على الإسطمبة وفقًا للرسم البياني للنموذج.
2.9: إبلاغ مدير الوحدة عن الأسطمبات الخاطئة

نتيجة التعلم 3: تجهيز ادوات التفصيل بالحاسب الآلي
مقاييس النجاح
3.1: تحديد نظام تفصيل بالحاسب الآلي مناسب لمواصفات المنتج
3.2: تجهيز المواد المساعدة التي سوف تستخدم في التفصيل
3.3: التحكم في ملائمة شفرة القطع لعملية القطع وإعدادها للإستخدام.
3.4: تحديد الأخطاء والنواقص في آلة التفصيل.
3.5: إبلاغ المدير عن الأخطاء والنواقص التي تم تحديدها، وتصليحها.

السياق تقنيات واسلوب القص

النتيجة التعليمية 4: يتحقق من المواد ويكتشف الأخطاء.

مقاييس النجاح
4.1: يفحص وفقًا للأسس التفصيل ما إن كانت الأدوات بحالة مناسبة أم لا.
4.2: فحص المواد إذا كانت متناسبه مع النموذج وفقا لتعليمات التفصيل.
4.3: الفحص وفقًا للأسس التفصيل ما إن كانت المواد متطابقة الألوان أم لا.
4.4: فحص تناسب سمك المواد مع النموذج.
4.5: يفحص ما إن كانت هناك أخطاء بالجلود ام لا، ويشار بالقلم الفضي على الأخطاء المحددة.
4.6": يفحص الأدوات بإستثناء الجلود ما إن كان بها عيوب صناعة أو تشوهات، ويشير بحجر التخطيط على الاخطاء المحددة.

نتيجة التعلم 5: تجهيز مواد التفصيل
مقاييس النجاح
5.1: يتم إدخال معلومات القص في برنامج التقطيع.
5.2: تثبت المواد مع الإنتباه للجهة الممتدة لطاولة التقطيع المحوسبة.
5.3: تثبت المواد مع الإنتباه لعدم تجعيد طاولة التقطيع المحوسبة.
5.4: يتم تثبيت طبقة واحدة من الجلد على طاولة التقطيع المحوسبة وعدة طبقات للمواد غير الجلدية.
5.5: يتم تشغيل آلة التفريغ بدرجة مناسبة لمنع المواد من الانزلاق أثناء القطع.
5.6: يحدد بتثبيت القالب على القطاع في شكل يوضح الحد الأدنى للخسارة.
5.7: تحديد قوالب التفصيل الأفضل

السياق تقنيات واسلوب القص

نتيجة التعلم 6: التفصيل بواسطة أداه التفصيل المحوسبه
مقاييس النجاح
6.1: تثبيت الاسطمبة بالحاسوب مع الانتباه لمناطق الجودة بالجلد\القطاع.
6.2: تثبيت القالب بالحاسوب مع الانتباه للاستخدام المقتصد للمواد.
6.3: تثبيت القالب بالحاسوب مع الانتباه لجانب المواد الممتدة.
6.4: يثبت القالب على القطاع آخذًا بعين الإعتبار الإرتفاعات التي تعلو القطاع.
6.5: يعطي الحاسوب أمر القص المناسب في برنامج القطع.
6.6: يثبت مقتصدًا إسطمبات صغيرة على الأجزاء الباقية.
6.7: يتم قص أجزاء الحذاء في الحاسوب بالجودة المانسبة لتعليمات القطع.

8	القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يتم طرح 20 سؤال على الأقل من أجل وحدة ب3. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعَد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلبي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.

8 ب) الاختبار القائم على الأداء

يتم تنفيذ امتحان تطبيق هذه الوحدة بمستلزمات حقيقية من الجلد والفرو وفي بيئة حقيقية أو مماثلة للواقع. المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع القطع من طرازات الأحذية المطلوبة من قبل مُقيِّمي المرشح، ويتم إعطاء تعليمات العمل المتعلقة بالعمليات المطلوب إجرائها خلال السيناريو التطبيقي المشتمل على اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة فحص الطراز المُحاك.

تعليمات العمل: تحتوي على تعليمات واضحة مثل اسم العمل المطلوب تنفيذه، ونوعه، وعدده، وغيرها. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعَد ناجحًا في اختبار الأداء.

8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

سيتم اختيار حذاء ليقوم المرشح بتفصيله ضمن امتحان الأداء بالتطبيق. يتم اجراء الاختبار في بيئة العمل وتحت التجربة.

9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	26.12.2012-2012/98

المرفقات

ملحق 1 المعلومات الموصي بها من أجل تحقيق وحدة كفاءة عمليات التفصيل بالحاسب الآلي

محتوي التدريب:

1. تنظيم العمل، جدول العمل والتخطيط
2. معلومات بيئة العمل
3. التمييز بين الألوان الرئيسية والفرعية
4. الدقة العددية
5. الدقة البصرية
6. التفكير التحليلي والقدرة على المقارنة
7. انواع وخصائص الجلد والفرو
8. معرفة الجودة الاساسية
9. فحص سطح المواد (بصريًا)
10. الأستخدام الفعال وتعريف ادوات التفصيل
11. طرق وتقنيات القطع المناسبة للغرض

ملحق2جدول قياس معايير النجاح وادوات التقييم المحددة في وحدة كفاءة عمليات التفصيل بالحاسب الآلي

	الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
ب.1.1	1.1	أ1	يأخذ خطة الإنتاج من مدير الوحدة.	*
ب.2.1	1.2		يفحص بيانات نموذج الأحذية وفق أسس التفصيل.	*
ب.2.2	1.3		فحص أدوات الأحذية مثل الجلد الذي سيتم تقطيعه والمحاكاة والأنسجة وفقاً لتعليمات القطع.	
ب.2.3	1.4		فحص عدد الجلد الذي سيتم تفصيله وفقًا لتعليمات التفصيل.	*
ب.2.4	1.5		يفحص بيانات حجم القدم للجلود التي ستُفصَّل وفقًا لتعليمات التفصيل.	*
ب.3.1	1.6		تنظيف وتنظيم بيئة العمل بما يتناسب مع العمل.	*
ب.3.2	1.7		يتخذ التدابير للمحافظة على المنتجات والأدوات.	
ت.1.1	2.1	أ2	يفحص نموذج الأحذية لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.	
ت.1.2	2.2		فحص القطع والأماكن والأعداد الموجودة بالنموذج لمعرفة التفاصيل حول المنتج الذي سيُفَصَّل.	*
ت.1.3	2.3		فحص المعايير المتعلقة بالنموذج في المنتج الذي سيُفَصَّل.	
ت.2.1	2.4		مقارنة الرسم البياني للموديل مع الموديل.	*
ت.2.2	2.5		إبلاغ مدير الوحدة عن الاختلافات التي تم التحقق منها.	*
ت.3.1	2.6		مقارنة أجزاء القالب بنموذج الأحذية.	*
ت.3.2	2.7		يفحص التوافق لأحد قوالب النموذج مثل الأمام، والعنق، وحمالة الكتف.	*
ت.3.3	2.8		فحص الكتابات والعلامات الظاهرة على القالب وفقًا للرسم البياني للنموذج.	*
ت.3.4	2.9		إبلاغ مدير الوحدة عن القوالب الخاطئة.	*

ث.3.1	3.1	أ3	تحديد شفرة التقطيع المناسبة للحذاء طبقاً لمواصفات المنتج.	*
ث.3.2	3.2		تجهيز المواد المساعدة التي سوف تستخدم في التفصيل	*
ث.4.1	3.3		التحكم في ملائمة شفرة القطع لعملية القطع وإعدادها للإستخدام.	*
ث.4.2	3.4		تحديد الأخطاء والنواقص في آلة التفصيل.	
ث.4.2	3.5		إبلاغ المدير عن الأخطاء والنواقص التي تم تحديدها، وتصليحها.	*
ج.1.1	4.1	أ4	فحص الأدوات أذا كانت بالمقدار المناسب لتعليمات القطع أم لا.	*
ج.1.2	4.2		فحص ما أذا كانت الأدوات مناسبة للنموذج وفقاً لتعليمات القطع أم لا	
ج.1.3	4.3		فحص الأدوات أذا كانت متوافقة مع الألوان وفقاً لتعليمات القطع أم لا	*
ج.1.4	4.4		فحص ملائمة سُمْك الأدوات للنموذج.	
ج.2.1	4.5		فحص ما أذا كان هناك عيوب بالجلود و إن وجد يتم الأشارة أليها بقلم الفضة.	*
ج.2.2	4.6		فحص المواد الغير جلدية ما إن كان بها عيوب صناعة أو تشوهات، ويشار بحجر الرسم على الاخطاء المحددة.	*
ج.3.1	5.1	أ5	يتم إدخال معلومات القص في برنامج التقطيع.	*
ج.3.2	5.2		تثبت المواد مع الإنتباه للجهة الممتدة لطاولة التقطيع المحوسبة.	*
ج.3.3	5.3		تثبت المواد مع الإنتباه لعدم تجعيد طاولة التقطيع المحوسبة.	*
ج.3.4	5.4		يتم تثبيت طبقة واحدة من الجلد على طاولة التقطيع المحوسبة وعدة طبقات للمواد غير الجلدية.	*
ج.3.5	5.5		يتم تشغيل آلة التفريغ بدرجة مناسبة لمنع المواد من الانزلاق أثناء القطع.	*
ج.3.6	5.6		تثبيت الإسطمبة على القطاع في شكل يضمن الحد الأدنى للخسارة.	*
	5.7		تحديد قوالب التفصيل المفضلة.	*
ح.1.4	6.1	أ6	تثبيت القالب بالحاسوب مع الانتباه لمناطق الجودة بالجلد\القطاع.	*
ح.4.2	6.2		تثبيت القالب بالحاسوب مع الانتباه للاستخدام المقتصد للمواد.	*
ح.4.2	6.3		تثبيت القالب بالحاسوب مع الانتباه لجانب المواد الممتدة.	*
ح.4.2	6.4		تثبت القالب على القطاع آخذًا بعين الإعتبار الإرتفاعات التي تعلو القطاع.	*
ح.4.2	6.5		يعطي الحاسوب أمر القص المناسب في برنامج القطع.	*
ح.4.2	6.6		تثبيت أجزاء الأسطمبة الصغيرة المتبقية بشكل اقتصادي	*
ح.4.2	6.7		يتم قص أجزاء الحذاء في الحاسوب بالجودة المانسبة لتعليمات القطع.	*

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:	
ب.2.2	1.3	ب1	معرفة عد خصائص المواد مثل الجلود والمحاكاة والنسيج.	
ب2.3 ب.2.4	1.4 1.5		معرفة قياسات الجلد /الفرو	
ب.3.1	1.6		معرفة فوائد ضمان العمل في بيئة منظمة ونظيفة	
ت.1.1	2.1	أ2	معرفة فحص المعلومات المتعلقة بالمنتج فاحصً تعليمات القطع.	
ت.1.2	2.2		معرفة المقارنة بين النموذج والمعلومات المتعلقة بالرسم البياني للنموذج.	
ت.2.1	2.4		معرفة أهمية المقارنة بين نموذج القاطع و أجزاء الأسطمبة	
ت.3.2	2.7		معرفة الأجزاء التي تناسب بعضها البعض لأسطمبة النموذج	
ت.3.3	2.8		التعريف بشكل صحيح بالأشارات والكتابات المتواجدة على الأسطمبة.	
ث.1.1	3.1	أ3	التعريف بشكل صحيح لسكين القطع المناسب لمواصفات المنتج	
ث.1.2	3.2		التعريف بشكل صحيح للمواد المساعدة التي سوف تستخدم في عملة القص.	
ث.4.1	3.4		التعريف بشكل صحيح للنواقص والاخطاء التي يمكن أن تحدث في ادوات التفصيل	
ج.1.5	5..4	ب4	التعريف بشكل صحيح بتحديد الأخطاء و عيوب الجلد حول الجلود	
ج.2.2	4.6		التعريف بشكل صحيح تحديد الأخطاء والأخطاء حول الأدوات دون الجلد	
ج.3.2	5.3	ب5	معرفة القالب القطع المفضلة للنموذج الذي سوف يتم تقطيعة	
ج.3.3	5.4		التعريف بشكل صحيح بمناطق جودة الجلد.	
ج.3.5	5.5		التعريف بشكل صحيح للنواحي المرنة للجلد	
ج.3.6	5.6		التعريف بشكل صحيح بالنسيج.	
ح.1.2	6.2	ب6	التعريف بشكل صحيح للأجزاء المفضلة وفقاً لمواصفات المنتج	
ح.1.3	6.3		التعريف بشكل صحيح بأتجاهات قطع الجلد والفرو.	
ح.3.2	7.2	ب7	التعريف بشكل صحيح بكيفية التنسيق	
ح.1.5	7.3		معرفة ضرورة الأشارة الي الأماكن المحددة في القالب على الأجزاء التي تم تقطيعها.	

[12UY0115-3/A2] وحدة كفاءة عمليات ما بعد التفصيل

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات ما بعد التفصيل
2	رمز المرجع	12UY0115-3/A2
3	مستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
6	المعيار المهني الذي يشكل مصدرًا لوحدة الكفاءة	
قاطع (صانع الأحذية) (المستوي 3) المعيار المهني الوطني 3–11UMS0129		
7	مخرجات التعليم	

نتيجة التعلم 1: تحديد الاجزاء التي قطعت بالقاطع
مقاييس النجاح
1.1: يفحص ما إن كانت القطعة المفقودة متطابقة لمزايا النموذج أم لا.
1.2: يفحص ما إن كان قُصَّت بشكل يلائم أسس تفصيل أجزاء المنتج.
1.3: يفحص ما إن كان خُططت إشارات على أجزاء المنتج أم لا.
1.4: فحص الأخطاء بالريش واللمسات النهائية و الجلد المتبقي في أجزاء الجلد المقصوصه وفقا للحسابات المتفاوتة
1.5: يفحص تفاوت أخطاء التشوهات وعيوب الصناعة في المواد بإستثناء الجلد وفقًا لمكانها والنموذج.
1.6: يُخطر مدير الوحدة عن أخطاء التفصيل المحددة.
1.7: يتحكم بالأدوات وفقًا لمزايا النموذج.
1.8: يتحكم بإنتظام لمعالجة الأدوات.

السياق: اسطمبات التفصيل

نتيجة التعلم 2: تصنيف القطع التي تم تفصيلها
مقاييس النجاح
2.1: يحصي أجزاء المنتج المكتمل تفصيله ووسمه.
2.2: يوضح القطع المنتهية تفصيلها وفقًا للنموذج.
2.3: يجمع أجزاء المنتج بشكل ملائم لمزايا النموذج.

نتيجة التعلم 3: تسليم الأسطمبات والعمل المفصل
مقاييس النجاح:
3.1: يُسلِّم أجزاء الجلد المقصوصة وفقًا لمزايا النموذج للشخص المعني مثل الميكانيكي، وعامل التفصيل.
3.2: يُسلِّم المواد المقصوصة بإستثناء الجلد وفقًا لمزايا النموذج للشخص المعني مثل الميكانيكي، وعامل التفصيل.
3.3: تبليغ مدير الوحدة بأنه قد تم تسليم العمل.
3.4: تجميع كل قطع قوالب الموديل الذي تم قصه.
3.5: تسليم قوالب الموديل المجمعة لمدير الوحدة.

نتيجة التعلم 4: تنظيم ادوات التقطيع وفقاً للعدد
مقاييس النجاح:
4.1: فحص ما إذا كان هناك أي تلف بشفرة تقطيع الأحذية أم لا.
4.2: يفحص ما إذا كان هناك أي تلف بشفرات المكبس وفي مكبس التفصيل أم لا.
4.3: فحص ما إذا كان هناك أي تعطل في آلة القطع المحوسبة.
4.4: يصحح القصور المكتشفة في آلات التفصيل مخطرًا مدير الوحدة بذلك.
4.5: ترتيب آلات قطع الأحذية التي تم فحصها بشكل مناسب للاستخدام المقبل.

نتيجة التعلم 5: تسليم الادوات والاسطمبات الزائدة (الفائضة)

مقاييس النجاح:
5.1: تجميع المواد المتبقية بعد عملية التفصيل.
5.2: تسليم المواد المنظمة للشخص المعني بذلك.
5.3: تجميع كل قطع قوالب الموديل الذي تم قصه.
5.4: تسليم قوالب الموديل المجمعة لمدير الوحدة.

نتيجة التعلم 6: تجهيز تقرير التفصيل
مقاييس النجاح:
6.1: إبلاغ مدير الوحدة بالحوادث الواقعة أثناء عمليات الأنتاج ونتائجها
6.2: تنظيم كتابياً لمعلومات التقطيع المسلمه.
6.3: تسليم التقرير المعد لمدير الوحدة.

8	القياس والتقييم

8 أ) الاختبار النظري

يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يجب أن يكون عدد الأسئلة في الوحدة أ2 لا يقل عن 10 أسئلة. تكون الأسئلة متساوية العلامة، ويتم تقييم الإجابة عن طريق الإجابات النموذجية. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم على الإجابات الصحيحة. يجب على المرشح أن يحصل على 60/100 على الأقل ليُعَد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلبي جميع مقاييس النجاح المحددة. يمكن طرح أسئلة الامتحان النظري شفهيًا من قبل المقيم أثناء تنفيذ العمل، أو يتم إجراء الاختبار على الورق في بيئة الفصل مع وجود عدد كافٍ من المشرفين.

8 ب) الاختبار القائم على الأداء

يتم تنفيذ امتحان تطبيق هذه الوحدة بمستلزمات حقيقية من الجلد والفرو وفي بيئة حقيقية أو مماثلة للواقع. يتم إعطاء أمر عمل من قبل المقيم للمرشح على العمليات التي يتعين تنفيذها في سيناريو التطبيق بعمليات القطع اليدوي لأحد نماذج الأحذية المرغوبة.والذي سيغطي جدول معايير النجاح المقاسة بواسطة أدوات التقييم المحددة في الملحق 2 بوحدة التأهيل.

تعليمات العمل: تحتوي على تعليمات واضحة مثل اسم العمل المطلوب تنفيذه، ونوعه، وعدده، وغيرها. يجب على المرشح أداء العمل بالخامات في غضون الوقت الأقصى المحدد للامتحان. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعَد ناجحًا في اختبار الأداء.

8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم

من المتوقع في أمتحان الاداء للتطبيق ان يقوم المرشح بعد عد المنتجات المفصلة بعمليات ما بعد التفصيل. يتم تنفيذ الامتحان تحت المراقبة وفي بيئة العمل

9	المؤسسة\المؤسسات التي تطور وحدة الكفاءة	اتحاد مصدري الجلد والمنتجات الجلدية في اِسطنبول (İDMİB)
10	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
11	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعدده	26.12.2012-2012/98

المرفقات

ملحق1المعلومات الموصي بها لتحقيق وحدة كفاءة عمليات ما بعد التفصيل

محتوي التدريب:

1. التحكم بسطح الجلد
2. معلومات الجودة الأساسية
3. الإنتاجية المقارنة
4. المتابعة والتحكم
5. حل المشكلات
6. تصليح وصيانة المعدات والأدوات
7. التوثيق وإعداد التقارير

ملحق2جدول قياس معايير النجاح وأدوات التقييم المحددة في وحدة كفاءة عمليات ما بعد التفصيل

	الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
خ.1.1	1.1	أ1	يفحص ما إن كانت القطعة المفقودة متطابقة لمزايا النموذج أم لا.	*
خ.1.2	1.2		يفحص ما إن كان قُصَّت بشكل يلائم أسس تفصيل أجزاء المنتج.	*
خ.1.3	1.3		يفحص ما إن كان خُططت إشارات على أجزاء المنتج أم لا.	*
خ.1.4	1.4		فحص االجلد المفصل وفقا للتفاوت في اخطاء الريش و اللمسه النهائية والجلد المتبقي	
خ.1.5	1.5		يفحص تفاوت أخطاء التشوهات وعيوب الصناعة في المواد بإستثناء الجلد وفقًا لمكانها والنموذج.	*
خ.1.6	1.6		إبلاغ مدير الوحدة عن أخطاء التفصيل المحددة.	
خ.1.2	1.7		يتحكم بالأدوات وفقًا لمزايا النموذج.	*
خ.2.2	1.8		يتحكم بإنتظام لمعالجة الأدوات.	
خ.3.1	2.1	أ2	يحصي أجزاء المنتج المكتمل تفصيله ووسمه.	*
خ.3.2	2.2		يوضح الأجزاء المنتهية تفصيلها وفقًا للنموذج.	
خ.3.3	2.3		يجمع أجزاء المنتج بشكل ملائم لمزايا النموذج.	*
خ.4.1	3.1	أ3	يُسلِّم أجزاء الجلد المقصوصة وفقًا لمزايا النموذج للشخص المعني مثل الميكانيكي، وعامل التفصيل.	*
خ.4.2	3.2		يُسلِّم المواد المقصوصة بإستثناء الجلد وفقًا لمزايا النموذج للشخص المعني مثل الميكانيكي، وعامل التفصيل.	*
خ.4.3	3.3		تبليغ مدير الوحدة بأنه قد تم تسليم العمل.	
د.1.1	3.4		تجميع كل قطع اسطمبات الموديل الذي تم قصه.	*
د.1.2	3.5		تسليم قوالب الموديل المجمعة لمدير الوحدة.	*
د.2.1 د.2.2 د.2.3	4.1 4.2 4.3	أ4	فحص ما ان كان هناك اي عطل في آي من ادوات التفصيل المحوسبة أو شفرات الضغط / ضغط التفصيل / سكين التفصيل	*
د.4.2	4.4		تصحح القصور المكتشفة في آلات التفصيل مخطرًا مدير الوحدة بذلك.	

د.5.2	4.5		ترتيب آلات قطع الأحذية التي تم فحصها بشكل مناسب للاستخدام المقبل.	*
د.3.1	5.1	أ5	تجميع المواد المتبقية بعد عملية التفصيل.	*
د.3.2	5.2		تسليم المواد التي ترتبها للشخص المعني بذلك.	*
د.4.1	6.1	أ6	إخطار مدير الوحدة بآي حوادث تقع أثناء الأنتاج وأسبابها.	
د.4.2	6.2		كتابة معلومات التقطيع المسلمة.	*
د.4.3	6.3		تسليم التقرير المعد لمدير الوحدة.	*

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

	الكفاءات			
المعيار المهني الوطني القسم	الكفاءة الوطنية القسم		ب-المعرفة والفهم يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
خ.1.1	1.1	أ1	يجب معرفة إذا كان هناك آي جزء مفقود أم لا بعد عمليات التفصيل	
خ.1.2	1.2		يفحص ما إن كان قُصَّت بشكل يلائم أسس تفصيل أجزاء المنتج.	
خ.1.3	1.3		يفحص ما إن كان خُططت إشارات على أجزاء المنتج أم لا.	
خ.1.2	1.7		معرفة تقنيات و استخدام ادوات العمليات اللازمة وفقا لمواصفات النموذج	
خ.3.3	2.3	ب2	التعرف على تقنيات وأساليب تجميع أجزاء المنتج وفقاً لمواصفات النموذج.	
خ.4.2	3.2	ب3	معرفة تنظيم أسطمبات النموذج المفصل وتسليمه للشخص المعني	
د.1.5	3.5		معرفة تنظيم ادوات التقطيع بعد التفصيل وتسليمها للشخص المعني	
د.2.3	5.3	ب5	التعريف بشكل صحيح على الحوادث الواقعه اثناء الأنتاج وأسبابها	
د.2.3	5.3		معرفة كتابة تقرير معلومات متعلق بالتفصيل	
د.2.3	5.4		معرفة الشخص والوحدة التي يجب تسليمها التقرير الجاهز	

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

12UY0114-4/A1 الصحة والسلامة المهنية والسلامة البيئية
12UY0114-4/A2 عمليات ما بعد التفصيل
12UY0114-4/B1 عمليات التفصيل اليدوي
12UY0114-4/B2 عمليات القطع بالمكبس
12UY0114-4/B3عمليات التفصيل بالحاسب الآلي

ويقترح التالي لنجاح المرشحين في المهنة:

1. يجب أن يكون متخرج بشكل مباشرة أو غير مباشر من تعليم متعلق بالجلود،
2. يجب أن يكون صانع الأحذية صاحب خبرة ومعلومات حول الخصائص وأنواع الجلد ومعرفة الألوان و معرفة الأسطمبات لصنع الأحذية
3. متابعة الابتكارات المتعلقة بالمهنة،
4. أن يتشاركوا مع الإدارة أوجه القصور التدريبية المحددة المتعلقة بمهنتهم
5. المشاركة في التدريبات المهنية والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.
6. نقل المعلومات والمهارات للأشخاص المعنيين.

الملحق 2: المصطلحات، الرموز والمختصرات

ابرج: اختلافات اللون في الجلد،
التناسب (الملائمة): تصنيفه طبقًا للعناصر مثل جودة الجلد، ونوعه، وحجمه،
القدم/ ديسيوحدة قياس للجلد
مهارات الحدّ:
الطية: المكان الذي يلصق فيه قطع الجلد بعد الخياطة و عن طريق فتح الخيوط و الطي على طرف واحد،
الثلمة: الإشارات التي تبين وصلات خياطة القطع المقصوصة و القطع الداخلية و الخارجية للحذاء،
مناطق الجودة في الجلد: اختلافات مناطق الجودة، وذلك بسب الأحكام الواجب لبنية الجلد فبعض المناطق كثيفة وبعض المناطق متراخية، وبسبب هذه الخصائص.
المبرد: وهي آلة من الفولاذ الصلب البارز تستخدم لتصحيح عدم استواء المعادن أو الأخشاب وغيرها،
أعمال الإنهاء: وهي العملية الأخيرة التي تزداد فيها خصائص الجلد المستخدمة وفترة الاستخدام والجودة،
القلم الفضي: وهو قلم يكتب باللون الفضي، ويمكنه أن يمسح
ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،
قالب قطع\قالب: وهو قالب جاهز لقطع كل الإشارات والخطوط الموجودة، ويعطي الأجزاء المخيطة.
İSG: السلامة والصحة المهنية
الإشارة: 1.وهي الإشارة بالقلم الفضي للأخطاء الموجودة على الجلد، 2. الثلمة\الشق الذي يظهر اتحاد الغرز القطع المقصوصة،
القطاع: كل الجلد المدبوغ،
آلة القطع: وهي أداة قطع مثل مجسم السكينة وشفرة الحلاقة تستخدم لأعمال التفصيل،
مِسّن: وهو حجر أو حزام يستخدم لسن أدوات القطع مثل السكين،
شفرات المكابس القاطعة: وهي شفرات معدنية مستخدمة في المكابس على ارتفاعات مختلفة وبحافة واحدة أو مزدوجة،
المخاطرة: وهي مجموعة النتائج التي تحتمل وقوع حوادث خطرة.
التصنيفيجب الجمع بين أجزاء SARAC المقطعة
الخطر: وهو المصدر أو الوضع المحتمل الذي يمكن أن يتسبب في تعرض العمال لحوادث العمل والأمراض المهنية وتلف السلع أو المواد، أو حدوثهم معاً،
خطة القطع: وهي الخطة المجهزة والموجهة للأقسام المهتمة من أجل استكمال المنتج وفقاً للخصائص المحددة والوقت المناسب،
المواد المساعدة: وهي المواد المستخدمة فيما عدا المواد الأساسية لإعداد المنتج

الملحق 3: طرق التقدم الأفقي والرأسي في المهنة

- سيتم نقل المرشحين الذين يتمتعون بكفاءة في المستوى (Saraciye) (المستوى 3) يمكن نقلهم إلى وظائف مشغل عمليات مكافحة (المستوى 3)، Saraç (المستوى 3)، مستودع (المستوى 3)، والتعبئة والتغليف والتعبئة والتغليف المشغل (المستوى 3).
- يمكن للمرشحين الذين لديهم الكفاءة في قطاع (Saraciye) (المستوى 3) الانتقال إلى (نموذج 4)، وحدة تحكم الجودة (المستوى 4)، نموذج ميكانيكي (المستوى 4) مهنيا نتيجة للتدريب الإضافي.

الملحق 4: المقاييس التقييمية

يتم إجراء فحص مركز الفحص والوثائق في وحدة تقييم القياس و من المتوقع أن يمتلك المحققون الخصائص التالية.

يتكون المُقييمون في التقييم والقياس لاختبار الأداء من شخص/أشخاص لديهم المعلومات اللازمة حول قواعد التطبيق ونظام التوثيق.

أ. العمل كمدرب لمدة 3 سنوات على الأقل في هذا المجال في مؤسسات التعليم المشهورة والمنظمات المتعلقة بهيئة التعليم العالي ووزارة التعليم.
ب. العمل لمدة 5 سنوات والتخرج بمعدل ليسانس جَامِعى على الأقل في مجالات متعلقة لمؤسسات التعليم العالي للمُقيِّمين لاختبار الأداء التطبيقي
ت. يجب أن يكون قد عمل أسطي معلم في مجال الجلد والفروة
ث. العمل لمدة 7 سنوات في المهنة المتخصصة في قطاع أعمال الجلد/الفرو ومتخرج من مؤسسات التعليم المتوسط على الأقل.