



الكفاءة الوطنية

[12UY0112-4]

مشغل ماكينة الطراز
(ملابس جلد/فرو جاهزة)

مستوى 4

رقم المراجعة: 00

هيئة الكفاءة المهنية

أنقرة، 2012

المقدمة

تم إعداد معيار الكفاءة الوطنية (مستوى 4) لمشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة) وفقاً لأحكام "تعليمات الكفاءة المهنية، والاختبارات، والوثائق" التي أُصدِرَت بموجب القانون المذكور وقانون هيئة الكفاءة المهنية المسجل برقم 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. وأخذت 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 مُصدَّقاً 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 المهام 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.

الكفاءة الوطنية (مستوى 4) لمشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة) [12UY0112-4]

1	اسم المؤهل	مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة)
2	رمز المرجع	12UY0112-4
3	مستوى	4
4	المكان في التصنيف الدولي	ISCO 08: 8153
5	النوع	-
6	قيمة الائتمان	-
7	أ) تاريخ النشر	26.12.2012
	ب) رقم المراجعة	00
	ج) تاريخ المراجعة	-
8	الغرض	<p>هذه الكفاءة موجهة بهدف القيام بما يلائم قواعد تأمين وسلامة العمل المُطَوَّر والمثمر، وذي الجودة، والكمال في مهن (مستوى 4) لمشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة).</p> <p>الهدف الأساسي تشكيل قوى عاملة مختصة في مجال الملابس الجاهزة جلد/فرو من خلال توثيق الكفاءات التي يتم الحصول عليها من التعليم الرسمي أو غير الرسمي والكفاءات المكتسبة فيما بعد الدراسة وأثناء الحياة العملية.</p> <p>أعدت الكفاءة الوطنية (مستوى 4) لمشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة)، بهدف إمكانية فحص العوامل المعيارية والإنتاجية في الإنتاج، والتي تطبق في البيئة والموضحة الخصائص التقنية للمواد المستخدمة ودرجات الإنتاج في قطاع ملابس جلد/فرو الجاهزة.</p>
9	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	المعيار الوطني المهني رقم 4-10UMS0100 (مستوى 4) لمشغل ماكينة الطراز للجلد.
10	شروط دخول اختبار الكفاءة	
11	بنية الكفاءة	
	11-أ) الوحدات الإلزامية	<p>12UY0112-4/A1 الصحة و السلامة المهنية، وسلامة البيئة</p> <p>12UY0112-4/A2 اعمال التحضير قبل عملية الخياطة</p> <p>12UY0112-4/A3 حياكة الطراز</p> <p>12UY0112-4/A4 فحص الموديل المخيط</p>
	11-ب) الوحدات الاختيارية	
	-	
	11-ج) بدائل تصنيف الوحدات ونتائج التعلم الإضافية	

يجب أن ينجح المرشح المتقدم للاختبار والتوثيق في جميع وحدات أ1، أ2، أ3، أ4 لكي يتمكن من توثيق كفاءته المهنية.	
12	القياس والتقييم
يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين ويطبق بالشكل الذي يلي جميع معايير النجاح المحددة في الوحدات.	
المرحلة الأولى: إمتحان نظري المرحلة الثانية: إمتحان الأداء	
يجب أن يكون المرشح للامتحان القائم على الأداء قد اجتاز جميع الإختبارات النظرية لجميع الوحدات.	
يجب أن يكون المرشح قد اجتاز جميع الاختبارات النظرية والإختبار القائم 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.	
الإختبار النظري	
يتم تقييم المرشح حسب مستوى توفير المقاييس المحددة في قسم تقييم مقياس الوحدة المتعلقة بنجاحه.	
صُممت أسئلة الإختبار في نطاق الإختبار النظري بشكل يشمل كافة معايير النجاح التي احتلت مكانة في أقسام وحدات الكفاءة مرفق 2 والتي يمكن أن تقيس معايير النجاح وكافة شهادات التعليم التي قُرر قياسها. يتم التحقق من امتحان المعرفة النظرية بشكل مندمج أو منفصل.	
إختبار الأداء	
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 يتم كفاءته بنجاح يجب أن يعرض الأدلة المتعلقة بما سيمنح إعداده من معايير النجاح المحتملة مكانة في مرفق- 2.	
يتم إجراء الإختبار القائم على الأداء للوحدات أ1، أ2، أ3، أ4 على واحدة من المواد المستعملة جلد (zig) أو فرو يتم إجراء التطبيق أثناء خطوات التكوين بالإشتراك مع الجزمية (ملابس جلد/فرو جاهزة) (مستوى 3) في بيئة عمل حقيقية لطراز رداء الجلد/الفرو المختار. يتم إجراء الإختبار في الأوضاع التي لم يبتكرها الجزمية (ملابس جلد/فرو جاهزة) (مستوى 3)، وذلك بتنفيذها تحت التجربة بطريقة التحكم بمعايير نجاح المرشح الذي يريد أن يحصل على شهادة مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة) (مستوى 3).	
13	فترة صلاحية الوثيقة
فترة صلاحية شهادة الكفاءة مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة) (مستوى 4) 5 سنوات من تاريخ تحريرها.	
14	كثافة المراقبة
يجب على المرشح أن يخضع مرة واحدة على الأقل للتدقيق من قبل هيئة التوثيق والاختبار خلال فترة صلاحية شهادة الكفاءة.	
عند نهاية مدة صلاحية الوثيقة، يتم إجراء مراقبة من قبل هيئة التوثيق بغرض تجديدها. في حالة عدم إجراء مراجعة أو تغيير في كفاءة وإمكانية المرشحين من توثيق ما أجروه خلال عامين باعتبارهم مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فرو جاهزة) يتم التمديد في هذه المراقبات وثنائى الأشخاص الذين تقييم أداءهم إيجابياً أكثر من خمس أعوام متتالية مع عدم إلزامهم بالاختبار.	
15	إدارة التقييم – التقييم الذي سيتم تطبيقه في تجديد الوثيقة
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 الجلد والمنتجات الجلدية في إسطنبول (İDMİB)
17	لجنة القطاع المصدقة على الكفاءة	لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية
18	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	26.12.2012-2012/98

[12UY0112-4/A1] وحدة كفاءة الصحة و السلامة المهنية، وسلامة البيئة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة و السلامة المهنية، وسلامة البيئة
2	رمز المرجع	12UY0112-4/A1
3	مستوى	4
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	
المعيار المهني الوطني لمشغل ماكينة الطراز جلد (مستوى 4) 10UMS0100-4		
7	مخرجات التعليم	
نتيجة التعليم 1: يطبق ويعرف قواعد الصحة والسلامة المهنية.		
مقاييس النجاح		
1.1: يطبق قواعد الصحة و السلامة الخاصة بالمهنة و مكان العمل بشكل صحيح.		
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 ووفقا 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 الاختبار من متعدد. يجب أن يكون عدد الاسئلة في الوحدة أ1 لا يقل عن 5 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 ليُعد ناجحاً. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلي 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 اختبار من خلال سيناريو تطبيقي الذي يشمل كافة معايير النجاح المنصوص عليها في المرفق-2. 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 يُعد ناجحاً 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)

لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع المصدقة على وحدة الكفاءة	10
26.12.2012-2012/98	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	11

المرفقات

الملحق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم المُوصى به لِيُوظَّف بوحدة الكفاءة لالصحة و السلامة المهنية، وسلامة البيئة

1. المفاهيم الأساسية، والاختصارات، 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
 - أ. تعليمات سلامة العمل
 - ب. تعليمات تجنب الحوادث
 - ت. معدات الوقاية الشخصية
 - ث. تدابير الحماية الموجودة في المكائن المختلفة
 - ج. التصرف في حالة الحوادث
 - ح. المخاطر المتشكلة من أجل بيئة الإنتاج
5. معرفة الإسعافات الأولية الأساسية
6. معرفة البيئة وحمايتها
 - أ. البيئة، وتلوث البيئة
 - ب. علم البيئة، و التوازن البيئي
 - ت. معلومات عن النفايات
 - ث. البيئة والحفاظ على البيئة
 - ج. المشاكل البيئية التي يتسبب بها قطاع إنتاج الجلود
 - ح. تلوث الماء، التربة، الهواء والضوضاء
 - خ. استخدام المواد الطبيعية بكفاءة
7. التعريفات والمفاهيم الأساسية لنظام إدارة الجودة

المرفق 2 اللانحة المتعلقة بمعايير النجاح المقاسة 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:
*		أ1	1.5	يستخدم معدات الوقاية الشخصية بشكل ملائم للعمل.
*			1.4	يطبق قواعد الإسعافات الأولية الأساسية في الحوادث والطوارئ.
*		أ2	2.1	يجب أن يطبق تدابير الحفاظ على البيئة بشكل فعال بما يلائم التزامات العمل الجاري.
*			2.2	يجب عليه أن يفحص بشكل دوري استهلاك المصادر الطبيعية.

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

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:
		ب1	1.1	يعرف بشكل صحيح قواعد تأمين وسلامة العمل وقواعد تأمين وسلامة العمل الحر لمحل العمل والمهنة.
			1.2	يجب أن يعرف معدات التدخل والوقاية اللازمة ومصادر الخطر، والأخطار التي يمكن أن يواجهها في محل العمل.
			1.6	
			1.3	يعرف الإجراءات اللازمة للتبليغ في حال حدوث حوادث عمل أو أمر عاجل، للمسؤول المعني، أو وحدات الخدمة المستعجلة.
			1.4	يعرف قواعد الإسعافات الأولية الأساسية في الحوادث والطوارئ.

	المفاهيم الصحيحة للتأمين المخصص لتقليل الأخطار البيئية.	ب2	2.3	أ.2.3
--	---	----	-----	-------

[12UY0112-4/A2] وحدة الكفاءة المتعلقة بأمور التجهيز، قبل الخياطة

1	اسم وحدة الكفاءة	اعمال التحضير قبل عملية الخياطة
2	رمز المرجع	12UY0112-4/A2
3	مستوى	4
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	
المعيار المهني الوطني لمشغل ماكينة الطراز جلد (مستوى 4) 10UMS0100-4		
7	مخرجات التعليم	
<p>المخرج التعليمي 1: يستطيع إجراء تنظيم العمل.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يقوم بتأمين نظافة وترتيب بيئة العمل بشكل ملائم لتجهيز المنتج.</p> <p>1.2: يتخذ التدابير اللازمة للحفاظ على المواد.</p> <p>1.3: فحص وتدقيق بواسطة صانع القوالب المعلومات الواردة في ورقة الباترون من أجل تجهيز المنتج.</p> <p>1.4: تحديد تسلسل معالجة المنتج الذي سيتم حياكته مع صانع القوالب وفقاً للورقة التقنية.</p> <p>1.5: يفحص رسمة الطراز، وتقنيات الحياكة الموضحة في ورقة الباترون بواسطة صانع الطراز.</p> <p>1.6: يحدد تقنيات الحياكة بالماكينة أو باليد.</p> <p>1.7: يفحص تناسق الآلات والمعدات والأدوات المساعدة المستخدمة مع الطراز.</p> <p>1.8: يُعد المعدات والآلات والمواد المساعدة المستخدمة بشكل مناسب للحياكة.</p> <p>1.9: يحدد الماكينة المستخدمة وفقاً لتقنيات الحياكة المطلوبة من أجل الطراز.</p> <p>1.10: يحدد الجهاز المستخدم وفقاً لتقنيات الحياكة المطلوبة من أجل الطراز.</p> <p>1.11: يضع خطة عمل لتجهيز المنتج وفقاً للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع الطراز.</p> <p>السياق: خواص الموديل والورقة الفنية</p> <p>شهادة التعليم 2: يُهيا استخدام ماكينات الحياكة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>2.1: يجري عامل الصيانة والإصلاح لماكينات التصليح والصيانة العامة.</p> <p>2.2: يفحص النظافة اليومية والعامة في توجيه تعليمات استخدام الماكينة.</p> <p>2.3: تتغير مصفاة الزيت ومؤشرات الوقود للماكينة بشكل دوري وفقاً لتعليمات استخدام الماكينة.</p> <p>2.4: تشحيم الماكينة بشكل دوري وفقاً لتعليمات استخدام الماكينة.</p> <p>2.5: يزيل الأخطاء البسيطة، ويجري صيانة للماكينة وفقاً لتعليمات الاستخدام.</p> <p>2.6: يجهز الأدوات المساعدة المعلقة بالماكينة وفقاً لتقنية الحياكة.</p> <p>2.7: تتغير الماكينة والمصفاة بشكل دوري.</p> <p>السياق: تقنيات الحياكة المحددة في ورقة التقنيات</p> <p>شهادة التعليم 3: يتحكم بالقالب قبل الحياكة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>3.1: يفحص عدد أجزاء القالب وفقاً للورقة التقنية والطراز بواسطة صانع قوالب الجلد.</p> <p>3.2: يفحص معلومات القالب المكتوبة وفقاً للورقة التقنية والطراز بواسطة صانع قوالب الجلد.</p> <p>3.3: يضمن أن يصح الشخص المعني الأخطاء المحددة على القالب.</p> <p>شهادة التعليم 4: يتحكم بعينة التحكم بالقالب. (المنسوجات/التقليد)</p>		

مقاييس النجاح يفحص تناسب أجزاء العينة المقصودة للطراز بواسطة صانع قوالب الجلد. يضمن التصحيح في حالة وجود جزء لم يكن ملائم للطراز. شهادة التعليم 5: يحيك عينة التحكم بالقالب.	
مقاييس النجاح 5.1: يفحص تناسق أجزاء القالب للطراز الموحد مثل: الجيوب، ومكان السحاب، والإطار الداخلي، والبطانة. 5.2: يضمن تصحيح الأخطاء المثبتة من قبل صانع القوالب الجلدية. 5.3: يحيك عينة مناسبة للطراز وجدول المقاسات، وورق الباترون في الماكينات. السياق: خواص الموديل والورقة الفنية شهادة التعليم 6: يتحكم في ما بين عينة التحكم بالقالب.	
مقاييس النجاح 6.1: يفحص تناسب الألوان للجلد/الفراء وجودة الخيط وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية. 6.2: يفحص استواء الغرز وسلامتها، وخصائص طول الغرزة، وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية. 6.3: يفحص مدى مطابقة الإنتاج لخواص الغرزة الموضحة في الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية. 6.4: يفحص ملائمة الحياكة والإنتاج لإكسسوارات ومواد تزيين المنتج من قبل صانع القوالب الجلدية. 6.5: يفحص التغييرات في حجم المنتج بعد الكي، في الأشرطة المستخدمة بمنتجات المنسوجات من الجلد/الفراء من قبل صانع القوالب الجلدية. 6.6: يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة أثناء الفحص عن طريق الكتابة وذلك من قبل صانع القوالب. السياق: خواص الموديل والورقة الفنية	
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 ليُعد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلي 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 يجرى الاختبار التطبيقي لهذه الوحدة في مجالات توفر الامن والسلامة المهنيين من خلال أدوات جلد/فراء حقيقية في بيئة عمل حقيقية. يقدم المقيم إلى المرشح المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع أحد موديلات الأحذية المطلوبة: تعليمات العمل المتعلقة بالعمليات المطلوب إجرائها خلال السيناريو التطبيقي المشتمل على اللائحة المتعلقة بمقاييس النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة عمليات التهيئة قبل الحياكة. تعليمات العمل: تحتوي على تعليمات واضحة مثل اسم العمل المطلوب تنفيذه، ونوعه، وعدده، وغيرها. يجب على المرشح أن يقوم بإنجاز العمل خلال الفترة الزمنية القصوى المحددة على مواد الاختبار لعمليات التجهيز ما قبل الحياكة. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعد ناجحًا في اختبار الأداء.	
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم في اختبار الأداء التطبيقي: يختار عدد رداء 1 نموذجي ويتم الانتظار للحياكة من قبل مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فراء جاهزة) (مستوى 4). يتم إجراء 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	

26.12.2012-2012/38	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	11
--------------------	--	----

المرفقات

مرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم المُوصى به للتوظيف بوحدة كفاءة عمليات التحضير قبل الحياكة

المنهج التعليمي:

1. تخطيط وتنظيم العمل
2. معرفة الماكينة
3. معرفة الأدوات
4. خواص وأنواع أسطح المنسوجات الأساسية والجلد والفراء
5. تقنيات وأساليب حياكة الجلد/الفراء
6. التعريف بأدوات الحياكة واستعمالها بشكل فعال،
7. فحص سطح المواد (بصرياً)
8. معرفة التفصيل البسيط
9. معرفة الألوان
10. الدقة البصرية
11. الدقة العددية
12. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
13. معرفة فحص الجودة
14. الاستغلال الجيد للوقت

مرفق 2 اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة عمليات التحضير قبل الحياكة

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة	يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	
*	يؤمن نظافة وترتيب بيئة العمل بشكل ملائم لتجهيز المنتج.	1.1 ب.1.1
	يتخذ التدابير اللازمة للحفاظ على الأدوات.	1.2 ب.1.2
	يفحص ويدقق المعلومات الواردة في ورقة الباترون من أجل تجهيز الطراز بواسطة صانع القوالب النموذجي.	1.3 B3.1
	يحدد تسلسل معالجة المنتج الذي سيتم حياكته بواسطة صانع القوالب النموذجي وفقاً لورقة الباترون.	1.4 ب.3.2
*	تدقيق تقنيات حياكة الأحذية الجلدية الموضحة في ورقة الباترون أو في رسم الطراز.	1.5 ب.4.1
*	يحدد تقنيات الحياكة بالماكينة أو باليد على المنتجات الجلدية بواسطة صانع القوالب النموذجي.	1.6 ب.4.2
*	يحدد ملاءمة الآلات والمعدات والأدوات المساعدة التي سيتم استخدامها للموديل.	1.7 ب.5.1
*	يجهز المعدات والآلات والمواد المساعدة المستخدمة في عملية الحياكة بشكل مناسب للحياكة.	1.8 ب.5.2
*	تحديد الماكينة التي ستستخدم وفقاً لتقنية الحياكة المطلوبة من أجل المنتج.	1.9 ب.6.1
	تحديد الجهاز المستخدم وفقاً لتقنية الحياكة المطلوبة من أجل المنتج.	1.10 ب.6.2
	وضع خطة تجهيز المنتج الحذاء والجلد وفقاً للنموذج وورقة الباترون.	1.12 ب.1.7
	يتم عمل الصيانة العامة وإصلاح الآلات عن طريق فني التصليح والصيانة.	2 أ ت.1.1
*	يفحص التنظيف اليومي والعام بتوجيه تعليمات حول استخدام الماكينات.	2.2 ت.2.1
*	تغير مصفاة الزيت والوقود للماكينة بشكل دوري وفقاً لتعليمات استخدام الماكينة.	2.3 ت.1.2
*	تزييت الماكينة بشكل دوري وفقاً لتعليمات استخدام الماكينة.	2.5 ت.1.3
*	يزيل الأخطاء البسيطة، ويجري صيانة للماكينة بتوجيه تعليمات الاستخدام.	2.6 ت.1.4
	يجهز الأدوات المساعدة المتعلقة بالماكينة وفقاً لتقنية الحياكة.	2.7 ث.2.2
*	يفحص عدد أجزاء القالب وفقاً لورقة الباترون والطراز بواسطة صانع القوالب الجلدية.	3 أ ث.2.2
*	يفحص معلومات القالب المكتوبة وفقاً لورقة الباترون والطراز بواسطة صانع القوالب الجلدية.	3.2 ث.3.1

*	تأمين تصحيح القصور المحددة فوق القالب من قبل الشخص المعني.		3.3	ث.3.2
*	يفحص تناسب أجزاء العينة المقصودة للطراز بواسطة صانع القوالب الجلدية.	4 أ	4.1	ث.3.1
*	يضمن أن يتم التصحيح في حالة وجود جزء غير ملائم للطراز.		4.2	ث.2.1
*	يفحص تناسق أجزاء الطراز مثل الجيوب، ومكان السحاب، والإطار الداخلي، والبطانة.	5 أ	5.1	ث.3.3
*	يؤمن تصحيح الأخطاء المثبتة من قبل صانع القوالب الجلدية.		5.2	ث.4.1
*	يحيك العينة بما يناسب الطراز وجدول المقاسات، وورق الباترون في الماكينات.		5.3	ث.4.2
	يفحص مناسبة الألوان للجلد/الفراء وجودة الخيط وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية.	6 أ	6.1	ر.1.1
*	يفحص استواء الغرز وسلامتها، وخصائص طول الغرزة وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية.		6.2	ر.1.2
*	يفحص مدى مطابقة الإنتاج لخواص الغرزة الموضحة في الباترون.		6.3	ر.1.3
*	يفحص ملائمة الحياكة والإنتاج لإكسسوارات ومواد تزيين المنتج من قبل صانع القوالب الجلدية.		6.4	ر.4.1
*	يفحص التغييرات في حجم المنتج بعد الكي، في الأطرزة المستخدمة بمنتجات المنسوجات من الجلد/الفرو من قبل صانع القوالب الجلدية.		6.5	ر.5.1
*	يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة أثناء الفحص عن طريق الكتابة وذلك من قبل صانع القوالب.		6.6	ز.6.1

(*) مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
ب-المعرفة والفهم	يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	الكفاءة الوطنية القسم
	يحدد تقنيات الحياكة بالماكينة أو باليد المحددة على ورقة الباترون علي المنتجات الجلدية بواسطة صانع القوالب النموذجي.	ب.5.1
	تحديد الجهاز المستخدم وفقا لتقنية الحياكة المطلوبة من أجل المنتج.	ب.6.2
	وضع خطة تجهيز المنتج الحذاء الجلد وفقا للنموذج وورقة الباترون.	ب.1.7
	يفحص التنظيف اليومي والعام بتوجيه تعليمات حول استخدام الماكينات.	ت.2.1
	يفحص عدد أجزاء القالب وفقا لورقة الباترون والطراز بواسطة صانع القوالب الجلدية.	ث.1.1 ث.1.2
	يفحص معلومات القالب المكتوبة وفقا لورقة الباترون والطراز بواسطة صانع القوالب الجلدية.	خ.1.1
	يفحص تناسق أجزاء الطراز مثل الجيوب، ومكان السحاب، والإطار الداخلي، والبطانة.	ث.2.2
	يفحص مناسبة الألوان للجلد/الفراء وجودة الخيط وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية.	ر.1.1
	يفحص ملائمة الحياكة والإنتاج لإكسسوارات ومواد تزيين المنتج من قبل صانع القوالب الجلدية.	ر.4.1
	يفحص التغييرات في حجم المنتج بعد الكي، في الأطرزة المستخدمة بمنتجات المنسوجات من الجلد/الفرو من قبل صانع القوالب الجلدية.	ر.5.1

[12UY0112-4/A3] وحدة كفاءة الحياكة النموذجية

1	اسم وحدة الكفاءة	الحياكة النموذجية
2	رمز المرجع	12UY0112-4/A3
3	مستوى	4
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	
المعيار المهني الوطني لمشغل ماكينة الطراز جلد (مستوى 4) 10UMS0100-4		
7	مخرجات التعليم	
<p>شهادة التعليم 1: يجري تحكم نموذجي. (جلد/فرو) مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يفحص صحة تقطيع الجلد/ الفرو وفقاً للباترون والطراز من قبل صانع القوالب الجلدية. 1.2: يفحص من خلال صانع القوالب إذا ما كان قالب الجلد أو الفرو ملائم عند تحديد اتجاه الشعر، البقع، اللون، أجزاء الطراز، والعيوب الجلدية. 1.3: التحقق من انتقال العلامات اللازمة للحياكة من القالب إلى الجلد أو الفرو من قبل صانع القوالب الجلدية. 1.4: يضمن تصحيح الأخطاء المحددة في قطع الطراز المقصود من قبل الشخص المعني. 1.5: يفحص صحة المواد المساعدة مثل قماش الثيلاء والبطانة من قبل صانع الأحذية. 1.6: يضمن تصحيح الأخطاء المكتشفة في الأدوات المساعدة من قبل الشخص المعني. السياق: خواص الموديل والورقة الفنية</p> <p>شهادة التعليم 2: يتحكم بالثيلاء. مقاييس النجاح</p> <p>2.1: يفحص تناسق أنواع قماش الثيلاء المستخدمة في أجزاء الطراز للمنتج من قبل صانع القوالب. 2.2: يفحص ما عن كان تم تنفيذ الثيلاء على القطعة الصحيحة أم لا. 2.3: يضمن تصحيح الأخطاء المثبتة من قبل صانع القوالب الجلدية. 2.4: يجري فحص بصري وتقني على قطع الثيلاء مثل تغيير لون القطع المبطنة وشدة اللصق/التجعيد. 2.5: يضمن تصحيح وإبلاغ صانع القوالب بالأخطاء المكتشفة. السياق: خواص الموديل والورقة الفنية</p> <p>شهادة التعليم 3: يتحكم قبل الحياكة. مقاييس النجاح</p> <p>3.1: يفحص التناسق لقطع المنتج المجهز من قبل صانع القوالب الجلدية. 3.2: يضمن تصحيح صانع القوالب الجلدية للأخطاء المكتشفة. 3.3: يجري تعديلات على الماكينة لحياكة ذات جودة. السياق: خواص الموديل والورقة الفنية</p> <p>شهادة التعليم 4: يحيك سطح الجلد/الفرو في الماكينة. مقاييس النجاح</p> <p>4.1: يعلق إبرة الماكينة بشكل صحيح ويختارها وفقاً لنوعية وخواص الجلد/الفرو. 4.2: يختار الخيوط المستخدمة وفقاً للون الجلد/الفرو ونوعيته وورقة الباترون. 4.3: يعلق الخيط بشكل مناسب وفقاً لخطط مجموعة الألوان في ماكينة الحياكة. 4.4: يضبط طول غرزة الحياكة وفقاً لورقة الباترون أو الجلد/الفرو. 4.5: فحص قوة الحياكة على قطع الجلد/الفرو، وضبط الإعدادات اللازمة. 4.6: الحياكة وفقاً للعلامات المحددة في القالب. 4.7: تماسك الحياكة وعدم تكون فراغات في لواحق الحياكة.</p>		

4.8: بدأ الحياكة وإنهائها بغرز قوية ومتعرجة.

4.9: حياكة أطراف الطراز ومنحنياته بالتقنية المناسبة.

4.10: تطبيق الكسرات والطيات المناسبة في الجلد والفرو وفقاً للطراز.

السياق: خواص الموديل والورقة الفنية

شهادة التعليم 5: يحيك حياكة (خاصة) بالجلد/الفرو في الماكينات الأخرى.

مقاييس النجاح

5.1: تضبط إعدادات ماكينات الأوفر الجلد/الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.

5.2: تضبط إعدادات ماكينات الأوفر الجلد/الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.

5.3: تضبط إعدادات ماكينات التطريز (البونتريز) الجلد/الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.

5.4: تضبط إعدادات ماكينات السرفلة الجلد/الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.

5.5: الحياكة باستخدام ماكينات حياكة الفرو/الجلد الأخرى

5.6: تضبط إعدادات ماكينات الحياكة المزدوجة الجلد/الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.

السياق: خواص الموديل والورقة الفنية

شهادة التعليم 6: يحيك الجزء الواضحة في الطراز.

مقاييس النجاح

6.1: الإسطمبات وتقطيعاتها وفق خصائص الطراز وورقة الباترون.

6.2: يحيك علامات الطي، والتطريز، والتجاعيد على الأماكن المحددة وفق خصائص النموذج.

6.3: توحيد حياكة قطع الذراع وفق خصائص الطراز للباترون.

6.4: يحيك الجيوب المجهزة من قبل صانع القوالب، والمحددة في طراز الباترون وفق التقنية.

6.5: يحيك الياقة المجهزة من قبل صانع القوالب، والمحددة في طراز الباترون وفق التقنية.

6.6: يحيك الأكمام المجهزة من قبل صانع القوالب، والمحددة في طراز الباترون وفق التقنية.

6.7: يحيك الجيوب على الأماكن المحددة في القالب.

6.8: يحيك الياقة بما يلائم الجسم ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.

6.9: يحيك الأكمام بما يلائم الذراع ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.

6.10: يجهز مسافة متساوية محددة وفق الطراز والباترون.

6.11: يحيك الذراعات بما يلائم الجسم ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.

6.12: يحدد التزيينات على الأجزاء الملائمة وفقاً لخصائص الطراز والباترون.

6.13: يحدد ما يلائم لتقنية حياكات الحزام والإطار والطباعة إذا كان موجوداً في تقنية الطراز والباترون.

السياق: تعليمات الحياكة في الباترون

شهادة التعليم 7: يجري حياكات تنظيف الأطراف.

مقاييس النجاح

7.1: حياكة أطراف الثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.

7.2: حياكة أشكال الحزام المستقيمة/المشكلة وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.

7.3: حياكة الشريط المثبت بالإطار الخارجي للثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.

7.4: حياكة الإطار الخارجي للثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.

7.5: حياكة الشرائط/الأطراف وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.

7.6: حياكة الطباعة المضغوطة للثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون. (طرف التنورة، الأكمام، وغيرها).

السياق: خواص الطراز

شهادة التعليم 8: تجميع أجزاء المنتج.

مقاييس النجاح

8.1: يجمع أجزاء الأدوات الأساسية للرداء المُحاك وفقاً لخصائص الطراز والباترون.

8.2: يجمع أجزاء الأدوات المساعدة المُحاكاة (البطانة، والألياف، والمواد الخام، وغيرها) وفقاً لخصائص الطراز والباترون.

8.3: حياكة بطاقات عليها معلومات القياسات والشركة، وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، رسم الطراز والباترون.

8.4: تكمل المواد الأساسية والمساعدة معاً حياكة المنتج بشكل مناسب.

8.5: يفحص القياسات وفقاً لجدول قياسات المنتج من خلال صانع القوالب.

8.6: تصحيح الأخطاء المكتشفة وفقاً لخصائص الطراز.

8.7: يصحح الأماكن اللازم تصحيحها وفقاً لمعايير الجودة.

السياق: خواص الموديل والورقة الفنية

8 أ) الاختبار النظري		
<p>يستخدم نظام سؤال الاختيار من متعدد. يُسأل على الأقل 15 سؤالاً للوحدة أ3. 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 ليُعد ناجحاً. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلبى 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.</p>		
8 ب) الاختبار القائم على الأداء		
<p>يجرى الاختبار التطبيقي لهذه الوحدة في مجالات توفر التأمين والسلامة العمل من خلال أدوات جلد/فرو حقيقية في بيئة عمل حقيقية أو أقرب للحقيقة. المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع القطع من طرازات الأحذية المطلوبة من قبل مُقيمي 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 عمليات حياكة الطراز. تعليمات العمل: تحتوي على تعليمات واضحة مثل اسم العمل المطلوب تنفيذه، ونوعه، وعدده، وغيرها. يجب على المرشح أن يقوم بإنجاز عمليات حياكة الطراز، على مواد الاختبار في فترة زمنية لا تزيد عن الفترة المحددة للامتحان. يجب على المرشح أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعد ناجحاً في اختبار الأداء.</p>		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
<p>في اختبار الأداء التطبيقي: يختار عدد رداء 1 نموذجي ويتم الانتظار للحياكة من قبل مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فراء جاهزة) (مستوى 4). يتم إجراء الاختبار في بيئة العمل وتحت التجربة.</p>		
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، وعده	26.12.2012-2012/98

المرفقات

مرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم المُوصى به للتوظيف بوحدة كفاءة عمليات حياكة الطراز

المنهج التعليمي:

1. تخطيط وتنظيم العمل
2. معرفة الماكينة
3. معرفة الأدوات
4. خواص وأنواع أسطح المنسوجات الأساسية والجلد والفراء
5. تقنيات وأساليب حياكة الجلد/الفراء
6. التعريف بأدوات الحياكة واستعمالها بشكل فعال،
7. فحص سطح المواد (بصرياً)
8. معرفة التفصيل البسيط
9. معرفة الألوان
10. الدقة البصرية
11. الدقة العددية
12. التفكير التحليلي وإمكانية القياس،
13. معرفة فحص الجودة
14. الاستغلال الجيد للوقت

مرفق 2 اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة عمليات حياكة الطراز

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة	الكفاءة الوطنية القسم	
يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:	3 أ	
* يفحص صحة تقطيع الجلد/الفرو وفقاً للباترون والطراز من قبل صانع القوالب الجلدية.	1 أ	ج.1.1
* يفحص من خلال صانع القوالب إذا ما كان قالب الجلد أو الفرو ملائم عند تحديد اتجاه الشعر، البقع، اللون، أجزاء الطراز، والعيوب الجلدية.		ج.1.2
* التحقق من انتقال العلامات اللازمة للحياكة من القالب إلى الجلد أو الفرو من قبل صانع القوالب الجلدية.		ج.1.3
يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة في قطع الموديل المقصود.		ج.1.4
* فحص صحة المواد المساعدة مثل قماش، الثيلاء والبطانة من قبل صانع الأحذية.		ج.1.5
يضمن أن يصحح الشخص المعني الأخطاء المحددة في الأدوات المساعدة.		ج.1.6
يفحص تناسق أنواع قماش الثيلاء المستخدمة في أجزاء الطراز للمنتج من قبل صانع القوالب.	2 أ	ح.1.1
* يفحص ما إن كان تم تنفيذ قماش الثيلاء على القطعة أم لا.		ح.1.2
يضمن تصحيح الأخطاء المثبتة من قبل صانع القوالب الجلدية.		ح.1.3
* يجري فحص بصري وتقني على قطع الثيلاء مثل تغيير لون القطع المبطنه وشدة اللصق/التجعيد.		ح.2.1
يضمن تصحيح وإبلاغ صانع القوالب بالأخطاء المكتشفة.		ح.2.2
* يفحص التناسق لقطع المنتج المجهز من قبل صانع القوالب الجلدية.	3 أ	د.1.1
يضمن تصحيح الأخطاء المكتشفة بواسطة صانع القوالب الجلدية.		د.1.2
* يجري تعديلات على الماكينة لحياكة ذات جودة.		خ.1.1
* يعلق إبرة الماكينة بشكل صحيح ويختارها وفقاً لنوعية وخواص الجلد/الفرو.	4 أ	ح.1.1
* يختار الخيوط المستخدمة وفقاً للون الجلد/الفرو ونوعيته وورقة الباترون.		ح.1.2
* يعلق الخيط بشكل مناسب وفقاً لخطط مجموعة الألوان في ماكينة الحياكة.		ح.1.3
* ضبط طول غرزة الحياكة وفقاً لورقة الباترون أو الجلد/الفرو.		ح.1.4
* فحص قوة الحياكة على قطع الجلد/الفرو، وضبط الإعدادات اللازمة.		ح.1.5
* الحياكة وفقاً للعلامات المحددة في القالب.		ح.1.6
تماسك الحياكة وعدم تكون فراغات في لواحق الحياكة.		ح.1.7
* بدأ الحياكة وإنهائها بغرز قوية ومتعرجة.		ح.1.8
* حياكة أطراف الطراز ومنحنياته بالتقنية المناسبة.		ح.1.9
تطبيق الكسرات والطيات المناسبة في الجلد والفرو وفقاً للطراز.		ح.1.10
* تضبط إعدادات ماكينات الأوفر الجلد/الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.	5 أ	ح.2.1

	تضبط إعدادات ماكينات الأوفر الجلد\الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.	5.2	ح.2.2
	تضبط إعدادات ماكينات التطريز (اليونتريز) الجلد\الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.	5.3	ح.2.3
*	تضبط إعدادات ماكينات السَّرْفلة الجلد\الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.	5.4	ح.2.4
	الحياكة باستخدام ماكينات حياكة الفرو\الجلد الأخرى	5.5	ح.2.5
*	تضبط إعدادات ماكينات الحياكة المزدوجة الجلد\الفرو اللازمة بشكل يناسب تقنيات الحياكة الصحيحة، ورقة الباترون، والطراز.	5.6	ح.2.6
*	الإسطمبات وتقطيعاتها وفق خصائص الطراز وورقة الباترون.	6أ	د.2.1
*	توحيد وحياكة قطع الذراع وفق خصائص الطراز للباترون.	2.3	د.3.1 د.3.2
*	يحيك الجيوب المجهزة من قبل صانع القوالب، والمحددة في طراز الباترون وفق التقنية.	2.4	د.5.1 د.2.5 د.3.5 د.4.5 د.5.5
*	يحيك الياقة المجهزة من قبل صانع القوالب، والمحددة في طراز الباترون وفق التقنية.	2.5	د.4.1 د.4.2 د.3.4
*	يحيك الأكمام المجهزة من قبل صانع القوالب، والمحددة في طراز الباترون وفق التقنية.	2.6	د.9.1
*	يحيك الجيوب على الأماكن المحددة في القالب.	2.7	د.5.1 د.2.5 د.3.5 د.4.5 د.5.5
*	يحيك الياقة بما يلائم الجسم ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.	2.8	د.4.1 د.4.2 د.3.4
*	يحيك الأكمام بما يلائم الذراع ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.	2.9	د.3.1 د.3.2
*	يجهز مسافة متساوية محددة وفق الطراز والباترون.	2.10	د.1.7
*	يحيك الزراعات بما يلائم الجسم ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.	2.11	د.3.1
*	يحدد ما يلائم لتقنية حياكات الحزام والإطار والطباعة إذا كان موجوداً في تقنية الطراز والباترون.	2.13	د.4.9
	حياكة طرف الثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.	7أ	د.9.1
	حياكة أشكال الحزام المستقيمة/المشكلة وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.	7.2	د.9.2
	حياكة الشريط المثبت بالثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.	7.3	د.9.3
	حياكة الإطار الخارجي للثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.	7.4	د.4.9
	حياكة الشرائط/المطاط وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.	7.5	د.5.9
	حياكة الطباعة المضغوطة للثوب وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، ورسم الطراز والباترون.(طرف التنورة، الأكمام، وغيرها.)	7.6	د.6.9
*	يجمع أجزاء الثوب المُحاك بشكل تكوين الجسم وفقاً لخصائص الطراز والباترون.	8أ	د.1.10
	يجمع أجزاء الأدوات المساعدة المُحاكة (البطانة، والألياف، والمواد الخام) وفقاً لخصائص الطراز والباترون.	8.2	د.2.10
*	حياكة بطاقات عليها معلومات القياسات والشركة، وفقاً للعلامات الموجودة في القالب، رسم الطراز والباترون.	8.3	د.3.10
*	يحيك موحداً المواد الأساسية والمساعدة في شكل يكون المنتج.	8.4	د.4.10
*	يفحص القياسات وفقاً لجدول قياسات المنتج من خلال صانع القوالب.	8.5	د.1.11
	تصحيح الأخطاء المكتشفة وفقاً لخصائص الطراز.	8.6	د.2.11
*	يصحح الأماكن اللازم تصحيحها وفقاً لمعايير الجودة.	8.7	د.1.12

(*) 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:
د.1.1	1.1	ب1 يعرف جيداً خصائص الأجزاء المناسبة للحياسة.
خ.1.1	1.3	يعرف ما ينبغي لإجراء تعديلات على الماكينة لحياسة ذات جودة.
د.2.1	2.1	ب2 يحدد جيداً النقاط اللازم فحصها بينما يحيك الأسطمبات وتقطيعاتها.
د.3.1 د.3.2	2.3	يعرف جيداً خصائص وأنواع الأذرع.
د.3.1 د.3.2	2.3	يعرف جيداً أنواع الجيوب.
د.2.1	2.3	يعرف جيداً مختلف الياقات التي تُحاك.
د.3.1 د.3.2	2.3	يعرف جيداً مختلف الأكمام التي تُحاك.
د.5.1 د.2.5 د.3.5 د.4.5 د.5.5	2.7	يحدد النقاط اللازم فحصها بينما يحدد مكان الجيوب.
د.4.1 د.4.2 د.3.4	2.8	يعرف تنفيذات حياسة الياقة بما يلائم الجسم وفقاً لخصائص الطراز.
د.3.1 د.3.2	2.9	يعرف تنفيذات حياسة الأكمام بما يلائم الذراع وفقاً لخصائص الطراز.
د.1.7	2.11	يعرف جيداً تنفيذات الحياسة المناسبة للذراعات بما يلائم الجسم ومعيار الجودة وفقاً لخصائص الطراز.
د.4.10	2.12	بينما يصمم التزيينات على الثوب يحدد جيداً الأدوات-المعدات، والماكينة المستخدمة وفقاً لخصائص التزيين.
د.10	3.3	ب3 يعرف بشكل صحيح أنواع الملصقات وأغراض استخدامها.
د.1.11	8.5	ب8 يعرف تقنيات فحص القياس.
د.1.12	8.7	يعرف النقاط اللازم الانتباه إليها عند تصحيح أخطاء الخياطة.

وحدة كفاءة التحكم بالطراز المُحاك [12UY0112-4/A4]

1	اسم وحدة الكفاءة	فحص الموديل المخيط
2	رمز المرجع	12UY0112-4/A4
3	مستوى	4
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	
المعيار الوطني المهني رقم 4-10UMS0100 (مستوى 4) لمشغل ماكينة الطراز للجلد.		
7	مخرجات التعليم	
<p><u>المخرج التعليمي 1: يفحص قياس المنتج المُحاك.</u> مقاييس النجاح 1.1: فحص وتدقيق جدول قياسات المنتج من قبل صانع القوالب الجلدية. 1.2: قياس مطابقة المنتج المُحاك بجدول القياس المطلوب واستخدام وحدات القياس المحددة (سم\إنش) في ورقة الباترون من قبل صانع القوالب الجلدية. السياق: خواص الطراز وورقة الباترون</p> <p><u>شهادة التعليم 2: يفحص فروق القياس.</u> مقاييس النجاح 2.1: فحص قيم التفاوت المسموح بها والمحددة في جدول القياس من قبل صانع ماكينة الجلد وتحديد القياس داخل التفاوتات المسموحة وخارجها. 2.2: تحديد أسباب تفاوت المقاسات مثل خطأ القالب وخطأ الحياكة وخطأ القطع وسحب المكواة، من قبل صانع ماكينة الجزء. 2.3: يكتب الأخطاء التي تم تحديدها على جدول قياس الفحص من قبل صانع القوالب الجلدية. 2.4: يعالج الأخطاء الموجودة ضمن سلطته. السياق: خواص الطراز وورقة الباترون</p> <p><u>شهادة التعليم 3: يفحص ملائمة المواد المُحاكة.</u> مقاييس النجاح 3.1: يفحص مناسبة الألوان للجلد/الفرو وجودة الخيط وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية. 3.2: يفحص استواء الغرز وسلامتها، وخصائص طول الغرزة، وفقا للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية. 3.3: يفحص مدى مطابقة الإنتاج لخواص الغرزة الموضحة في الباترون. 3.4: يفحص ملائمة الحياكة والإنتاج للإكسسوارات ومواد تزيين المنتج من قبل صانع القوالب الجلدية. 3.5: يفحص التغييرات في حجم المنتج بعد الكي، في الأشرطة المستخدمة بمنتجات المنسوجات من الجلد/الفرو من قبل صانع القوالب الجلدية. 3.6: يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة أثناء الفحص عن طريق الكتابة وذلك من قبل صانع القوالب. السياق: خواص الطراز وورقة الباترون</p> <p><u>شهادة التعليم 4: يفحص الجودة النهائية للطراز.</u> مقاييس النجاح 4.1: يتأكد صانع القوالب الجلدية من مطابقة مقاسات المنتج النهائي لجدول المقاسات. يفحص أماكن التزيين والإكسسوارات على المنتج وفقاً لخصائص الطراز والباترون. يفحص أماكن تأثيرات الجسم والتكوين وفقاً لخصائص الطراز والباترون. يفحص صانع القوالب الجلدية ملائمة الطراز لجسم الإنسان. يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة أثناء الفحص عن طريق الكتابة وذلك من قبل صانع القوالب في التحكم النهائي. السياق: القياس المتفاوت في الباترون</p>		
8	القياس والتقييم	

8 أ) الاختبار النظري		
يستخدم نظام سؤال الاختبار من متعدد. يُسأل 10 أسئلة على الأقل للوحدة أ4. 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 ليُعد ناجحًا. يجب أن تكون الفترة المحددة للإجابة عن كل سؤال لا تقل عن دقيقة واحدة. يتم إجراء الامتحان بنظام الكتاب المغلق. أسئلة المعرفة النظرية تلي 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		
يجرى الاختبار التطبيقي لهذه الوحدة في مجالات توفر التأمين والسلامة العمل من خلال أدوات جلد/فرو حقيقية في بيئة عمل حقيقية أو أقرب للحقيقة. المرفق-2 المتعلق بعمليات تقطيع القطع من طرازات الأحذية المطلوبة من قبل مُقيمي 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 أن يجتاز كافة خطوات العمل الحرجة الموضحة ويحصل على 85/100 درجة ليُعد ناجحًا في اختبار الأداء.		
8 ج) الشروط الأخرى المتعلقة بالقياس والتقييم		
في اختبار الأداء التطبيقي: يختار عدد رداء 1 نموذجي ويتم الانتظار للحياكة من قبل مشغل ماكينة الطراز (ملابس جلد/فراء جاهزة) (مستوى 4). يتم إجراء 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

مرفق 1 المعلومات المتعلقة بالتعليم المُوصى به لاكتساب وحدة كفاءة فحص الموديل المخيط

المنهج التعليمي:

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

مرفق 2 اللائحة المتعلقة بمعايير النجاح المُقاسة بأدوات التقييم الموضحة في وحدة كفاءة فحص الطراز المُحاك

الكفاءات		المعيار المهني الوطني القسم
أ-المهارة يجب على المرشح أن يعرض الأدلة المتعلقة بقدرته على إجراء ما يلي حتى يتم كفاءته بنجاح:		الكفاءة الوطنية القسم
	فحص وتدقيق جدول القياسات المنتج من قبل صانع القوالب.	ذ.1.1 1.1 1 أ
*	قياس مطابقة المنتج المُحاك بجدول القياس المطلوب واستخدام وحدات القياس المحددة (سم/إنش) في ورقة الباترون من قبل صانع القوالب الجلدية.	ذ.1.2 1.2 *
	فحص قيم التفاوت المسموح بها والمحددة في جدول القياس من قبل صانع ماكينة الجلد وتحديد القياس داخل التفاوتات المسموحة وخارجها.	ذ.2.1 2.1 2 أ
*	تحديد أسباب تفاوت المقاسات مثل خطأ القالب وخطأ الحياكة وخطأ القطع وسحب المكواة، من قبل صانع ماكينة الجزء.	ذ.2.2 2.2 *
*	يكتب الأخطاء التي تم تحديدها على جدول قياس الفحص من قبل صانع القوالب الجلدي.	ذ.2.3 2.3 *
	معالجة الأخطاء الموجودة ضمن السلطة.	ذ.2.4 2.4 *
*	يفحص مناسبة الألوان للجلد/الفرو وجودة الخيط وفقاً للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية.	ر.1.1 3.1 3 أ
*	يفحص استواء الغرز وسلامتها، وخصائص طول الغرزة، وفقاً للطراز وورقة الباترون بواسطة صانع القوالب الجلدية.	ر.1.2 3.2 *
*	يفحص مدى مطابقة الإنتاج لخواص الغرزة الموضحة في الباترون.	ر.1.3 3.3 *
*	يفحص ملائمة الحياكة والإنتاج لإكسسوارات ومواد تزيين المنتج من قبل صانع القوالب الجلدية.	ر.4.1 3.4 *
*	يفحص التغيرات في حجم المنتج بعد الكي، في الأشرطة المستخدمة بمنتجات المنسوجات من الجلد/الفرو من قبل صانع القوالب الجلدية.	ر.5.1 3.5 *
*	يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة أثناء الفحص عن طريق الكتابة وذلك من قبل صانع القوالب.	ز.6.1 3.6 *
	يتأكد صانع القوالب الجلدية من مطابقة مقاسات المنتج النهائي لجدول المقاسات.	ر.2.1 4.1 4 أ
	يفحص أماكن التزيين والإكسسوارات على المنتج وفقاً لخصائص الطراز والباترون.	ر.2.2 4.2 *
*	يفحص أماكن تأثيرات الجسم والتكوين وفقاً لخصائص الطراز والباترون.	ر.3.2 4.3 *
	يفحص صانع القوالب الجلدية ملائمة الطراز لجسم الإنسان.	ر.4.2 4.4 *
*	يتم الإبلاغ عن الأخطاء المكتشفة أثناء الفحص عن طريق الكتابة وذلك من قبل صانع القوالب في التحكم النهائي.	ر.5.2 4.5 *

(* مقاييس النجاح التي يلزم اجتيازها لإثبات الكفاءة.

ب-المعرفة والفهم حتى يتم المرشح كفاءته بنجاح، يجب عليه أن يعرض الأدلة المتعلقة بمعرفته وفهمه للأمور التالية:		الكفاءة الوطنية القسم	المعيار المهني الوطني القسم
ب1	يعرّف جيداً القياسات الموضحة في جدول القياس.	1.1	ذ.1.1
ب2	يعرّف بشكل صحيح مصادر الخطأ التي قد تحدث في المنتج.	2.2	ذ.2.2
ب3	يعرف خصائص الجودة واللون للخيط الملائم للجلد/الفرو.	3.1	ر.1.1
	يحدد أسباب تفاوت القياس الداخلي مثل الخطأ الناجمة عن كي المنتج المُحاك.	2.2	ذ.2.2
	يعرّف بشكل صحيح خصائص الخياطة الملائمة للإنتاج.	3.3	ر.1.3
	يعرّف بشكل صحيح خصائص مواد التزيين والإكسسوار المناسبة للإنتاج والخياطة.	3.4	ر.4.1
	يعرف الأخطاء التي قد تنتج عن الكي، في الموديلات التي تستخدم فيها منتجات الجلد/الفراء والأنسجة معاً.	3.5	ر.5.1
ب4	يعرّف بشكل صحيح أنواع الملصقات وأغراض استخدامها.	4.3	ر.3.2
	يعرف الزوايا الحرجة الملائمة للطراز ولجسم الإنسان.	4.4	ر.4.2
	يعرّف بشكل صحيح محتوى المعلومات اللازم توضيحها في تقرير الإنتاج.	4.5	ر.5.2

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

- 12UY0112-4/A1 الصحة و السلامة المهنية، وسلامة البيئة
12UY0112-4/A2 اعمال التحضير قبل عملية الخياطة
12UY0112-4/A3 حياكة الطراز
12UY0112-4/A4 فحص الموديل المخيط

ويقترح التالي لنجاح المرشحين في المهنة:

1. تخرجهم من مؤسسات تدريب مناسبة أو منظمات تعطي تدريبات للملابس الجاهزة الجلدية،
2. معرفة القالب (الإسطمبة)
3. خصائص وأنواع جلد/فرو
4. أن يكون لديه معلومات حول قطاع ملابس جلد/فرو جاهزة، وصانع القوالب والخبرة في مهنة مُصَلِّح ماكينات، ومهنة نماذج الطراز،
5. معلومات اللون،
6. متابعة الابتكارات المتعلقة بالمهنة،
7. أن يتشاركوا مع الإدارة أوجه القصور التدريبية المحددة المتعلقة بمهنتهم
8. المشاركة في التدريبات المهنية والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.
9. نقل المعرفة والمهارات مع الأشخاص المعنيين

الملحق 2: المصطلحات، الرموز والمختصرات

- طول الغرزة: طول الوحدة الواحدة في الخياطة
المواد الرئيسية: المواد الأساسية المستخدمة لإعداد المنتج.
الأبليكه: القطعة التي تتركب فوق الملابس مثل الجيب والنقش إلخ
الكتفية: القطعة المركبة فوق كتف الثوب بغرض التزيين
الساعي: هو الشخص المؤهل الذي لديه المعرفة والمهارة لتجهيز قطع المنتج للحياكة وفقاً لخصائص المواد والموديل وتماشياً مع رسم الموديل و الورقة الفنية خلال الفترة المحددة للمنتج الذي أعد قلبه، وذلك في ملابس الجلد والفراء الجاهزة.
الشريط: وهي عملية تتم بإلحاق مستلزمات من أجل تنظيف و/أو تزيين أقساماً مختلفة في الثوب
المخرز: وهي أداة ذات طرف مدبب وبمقبض خشبي تستخدم من أجل ثقب مكان مرور الإبرة والمُبرشيم والبرشمة عند حياكة شيء صلب
طيات التزيين: هي الاتساع المضاف للقسم المتقلص المطوي المستخدم من أجل إعطاء شكل للثوب أو/أو تطابق الموديل
طرف الجيوب: قطعة مسطحة رقيقة تُحاك على طرف الجيوب
ملقط: هو ملقط صغير يسمح بمرور الخيط في الماكينات متعددة الخيوط.
مانع التسرب: وهو إنقسام القالب من أجل تشكيل القطعة الخلفية للنبطون.
الترصين: وهو توصيل قطعتين أثناء الحياكة
حافة الغرزة: وهي الغرزة العلوية التي تم خياطتها بعرض 0-2 مم
العلامة: وهي الإشارات والخزوز التي تظهر اتحاد الغرز
مسافة الغرزة: المسافة المعطاة للقالب أثناء القياس للحياكة
خيط الطول الأفقي: الخط المشار إليه على القالب ويوضح اتجاه سداة نسيج القماش
الكشكشة: وهو الجزء المثني الذي يلحق بأجزاء مختلفة من الثوب
التزيين: 1. وهي مواد مختلفة غير المواد الأساسية واللون تستخدم على المنتج. 2. وهو الشيء المضاف الذي يكمل الأوصاف المناسبة له
الحدقة: وهي الغرزة العليا التي يتم حياكتها أعلى وبعرض 0.5 سم
الطية الجودية: هي القطعة التي تفتح بتوسع ناحية الطرف العلوي الضيق

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية

ISG: السلامة والصحة المهنية

فحص عينة الطراز (الحياسة لأقمشة الحياكة): حياكة العينة المُصنعة من الفرو أو الأقمشة الأمريكية، وغيرها لتجربتها وفحص مدى صحة المنتج على الجسم قبل حياكة الجلد أو الفرو الحزام: وهو قطعة الثوب التي يتم خياطتها في قسم الخصر بهدف التنظيف وإعطاء شكل غرزة التطابق: وهي الغرزة العليا التي يتم خياطتها بعرض 0.3 سم معدات الوقاية الشخصية (KKD): جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يتم ارتداؤها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والذي يؤثر على الصحة والسلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه الإسطمية: وهي القطعة التي شكلتها القصاصات بالطول التي تم تنفيذها علي القالب لأجل إعطاء الثوب شكل مجسم وإكسابه خصائص الطراز البرشمة: هي الحلقات المعدنية الصغيرة المركبة في الثقوب المفتوحة في أجزاء مختلفة من الثوب طرف الكم: هي قطعة المستوية الصلبة أو الثوب المشكل أو المستوية بواسطة الأدوات الداعمة بشكل عام والتي تنقل إلى فتحة الكم، بغرض تسهيل الاستخدام وتجميع طرفي الكم في الثوب الماسورة: البكرة المعدن الملفوف عليها الخيط لتحريك الخيط السفلي في الماكينات الصناعية المستوية المازورة: وهي وسيلة القياس التي يمكن طيها وحملها وهي مصنوعة من مواد لينة وعليها نظام للقياس بالمتر أو الإنش الموديل: النموذج الأول الذي ينتج بهدف التجربة أو التعريف بالمنتج المصمم التجويف: وهي مسافة الملء المعطاة للقالب الإنفورم (السجاف): وهي القطعة الداخلية الأمامية للمجسم في الإغلاقات الأمامية المزودة بسحاب، وأشكال الياقة الخارجة من المجسم جدول القياس: هو جدول للمنتجات الملابس الجاهزة يوجد فيه رسم تقني للإنتاج وأماكن القياس وتفصيل قياس لجميع الأجسام المراد: الفتح الذي به مساحة للإغلاق المخصصة للأجزاء المختلفة من الثوب باتليت: هو الغطاء المصنوع من أجل تغطية الأزرار أو السحاب، قلم الحشو: هو جزء مأخوذ من القالب لإعطاء الثوب شكل مجسم الإطار: هو القطعة المُحاكاة من أجل إصلاح مناطق الثوب المقوسة الوصلة: هي سعة تعطي بهدف حصر شكل الثوب وخواص الطراز الحياكة بالتطريز: هو الخيط الملفوف المصنع لتمكين الغرز وتزيين الملابس REGULA: تقطيع وتصحيح القطع المقصوفة من جديد بواسطة قوالب متساوية وغير متساوية الغرز طبقاً للقالب المخاطرة: وهي مجموعة النتائج التي تحدث وقوع حوادث خطيرة. البرشمة: هي القطعة المستخدمة في الجيب بشكل عام في الثوب النير: انقسام القالب من أجل إعطاء شكل في الجزء العلوي من القميص/الثوب أو لتشكيل القالب إسطمية: وهو قالب جاهز القطع موجود على كل الإشارات والخطوط، وتُعطي مسافات الحياكة الخطر: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبيضاء أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً ورقة الباترون: هي القائمة المعدة من أجل منتجات الملابس الجاهزة والمدرج فيها جميع التعليمات؛ القياس، القماش، الغرز، الإكسسوارات، التطريز، الطباعة وإلخ الثييلة: الطبقة المتوسطة المرفقة بالمنتج بهدف تحقيق الجودة المتوقعة للمظهر، والشكل المطلوب في الثوب القلب\التدوير: قلب الثوب المُحاك جميع أجزاءه أو قلب الأسطح المستوية للقطعة بتجميعها مع البطانة أو قطعة أخرى. شريط التثبيت اللاصق: شريط ورقي أو قماش لاصق من طرف واحد يطبق علي الوجه الداخلي في الأقسام الغير مرغوب في تمددها في الملابس. التجعيد: قطعة مجهزة تُعطى وفره بحركات دائرية الأجهزة المساعدة: الأجزاء المتوفرة استخدامها بأغراض مختلفة لأي أداة المواد المساعدة: وهي المواد المستخدمة فيما عدا المواد الأساسية لإعداد المنتج الشق: 1. شق/قص الجلود باستخدام المقص أو الشفرة، من أجل عمل الجيب والعروة وغيرها. 2. عملية فصل الجلد إلى شقين في ماكينة الشق شق طولي: الفتح المصنوعة في أماكن مختلفة من الثوب لسهولة استخدامه. الزاوية الحادة: جلد صلب سطحه مُشكّل.

- فإن مراقب الجودة (مستوى 4)، وموزع النماذج (مستوى 4) بعد تدريبات قصيرة المدى التي تلقاها المرشحون ذوي الكفاءة في المهنة (مستوى 4) (ملابس جلد/فرو جاهزة) كمشغل ماكينة الطراز يمكنهم الاتجاه بصورة أفقية لمهنتهم.
- بعد تدريبات قصيرة المدى التي تلقاها المرشحون ذوي الكفاءة في المهنة (مستوى 4) (ملابس جلد/فرو جاهزة) كمشغل ماكينة الطراز، فإن موزع نماذج الثوب النسائي (ملابس جلد/فرو جاهزة) (مستوى 5)، موزع نماذج الثوب الرجالي (ملابس جلد/فرو جاهزة) (مستوى 5)، ومصمم ثوب جلد/فرو (مستوى 5) يمكنهم الاتجاه بصورة عمودية لمهنتهم.

الملحق 4: المقاييس التقييمية

في الاختبار ووحدة تقييم القياس لمركز التوثيق يتوقع أن يكون لديك واحد من الخصائص الموجودة بالأسفل من مُقيمي الاختبار الذين سيتسلموا المهام.

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

- أ. العمل كمدرّب 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 جامعي على الأقل في مجالات متعلقة لمؤسسات التعليم العالي للمُقيّمين لاختبار الأداء التطبيقي
- ت. على الأقل أن يكون عمل أسطي معلم لمدة 5 سنوات في مجال الملابس الجلد والفرو الجاهزة.
- ث. العمل لمدة 7 سنوات في المهنة المتخصصة في قطاع أعمال الجلد/الفرو ومتخرج من مؤسسات التعليم المتوسط على الأقل.