الكفاءة الوطنية

16UY0258-3

فني التطريز

المستوى 3

التحديث رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2020

المقدمة

يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية فني التطريز (المستوى 3) للاختبارات النظرية والقائمة على الأداء المحددة في الوحدات.

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل غرفة صناعة منطقة إيجة (EBSO) والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 2012/12/12. تم الأخذ بآراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. تمت الموافقة على المسودة النهائية بموجب قرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2016/05/25 والمرقم بالعدد 30/2016 بعد مراجعتها وتقييمها من قبل لجنة قطاع المنسوجات والملابس الجاهزة والجلود والحصول على موافقة اللجنة.

تمت تحديث كفاءة فني التطريز(المستوى 3) بقرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية(MYK) بتاريخ 2020/09/02 ورقم 102/2020.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

المدخل

تم تحديد المعايير الأساسية في "الأحكام الخاصة مواصفات ومعايير المهن الوطنية وتحضير الكفاءات الوطنية" التي تم تحضيرها في الكفاءة الوطنية، وتدقيقها ضمن لجان القطاع، وتم وضعها قيد التنفيذ بعد الموافقة عليها من قبل مجلس الإدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

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

a) يتم تحديد معايير الكفاءة الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.

b) يتم إعداد معايير الكفاءة الوطنية وفق مبدأ التشارك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.

c) وتشمل معايير الكفاءة الوطنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.

d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة الوطنية بطريقة يفهمها المستخدمون.

e) تشجع الكفاءة الوطنية للفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.

f) لا تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على أي مادة تمييز أو تهميش صريح أو ضمني.

g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

16UY0258-3 الكفاءة الوطنية لفني التطريز

1	اسم الكفاءة	فني التطريز
2	رمز التحديث	16UY0258-3
3	المستوى	3
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 7533 (العاملين في الخياطة، والتطريز والأعمال ذات العلاقة)
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	A) تاريخ النشر	2016/05/25
	B) رقم التحديث	01
	C) تاريخ التحديث	التحديث رقم 01: 2020/09/02
8	الهدف	هذه الكفاءة لمهنة فني التطريز(المستوى 3) يتم تنفيذها بواسطة أشخاص مؤهلين ولزيادة جودة الدراسات: • يتم تحديد الكفاءات و المعلومات و المهارات و الكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • تكوين مرجعية لنظام التعليم والمؤسسات المعنية بالإمتحانات والتوثيق. تم إعدادها
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
	المعيار المهني الوطني فني التطريز (المستوى 3)- 11UMS0173-3	
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
	-	
11	بنية الكفاءة	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	A1/16UY0258-3:الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة A2/16UY0258-3 : فني التطريز	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	-	
	11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
	-	
12	الاختبار والتقييم	
	يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية فني التطريز(المستوى 3) للاختبارات النظرية والقائمة على الأداء المحددة في الوحدات. يشترط على الأعضاء أن ينجحوا في جميع الامتحانات النظرية والعملية للحصول على شهادة الكفاءة. يمكن إجراء الامتحانات النظرية واختبارات الأداء في وحدات الكفاءة بصورة منفصلة كل على حدى أو معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.	

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.		
13	**مدة صلاحية الشهادة**	مدة صلاحية شهادة الكفاءة المهنية فني التطريز(المستوى 3) هي خمس (5) سنوات.
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**وحدة القياس- طريقة التقييم الواجب تطبيقها في تجديد الوثائق**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل، فاتورة،السيرة المهنية، إلخ)التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس سنوات. b) المشاركة في اختبارات أداء الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحدات الكفاءة. يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمسة (5) سنوات جديدة.
16	**الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة**	غرفة صناعة منطقة إيجة (EBSO)
17	**اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	الموافقة الأولى: 30/2016-2016/05/25 التحديث رقم 01: 02/2020-2020/09/02

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

A1/16UY0258-3 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة

ملحقات وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	حماية الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة.
2	**رمز التحديث**	A1/16UY0258-3
3	**المستوى**	3
4	**قيمة الائتمان**	-
5	**A) تاريخ النشر**	2016/05/25
	B) رقم التحديث	01
	C) تاريخ التحديث	التحديث رقم 01: 2020/09/02
6	**المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة**	
المعيار المهني الوطني في التطريز (المستوى 3)- 11UMS0173-3		
7	**النتائج التعليمية**	

النتيجة التعليمية الأولى (1): يشرح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.

مقاييس النجاح

1.1 يشرح قواعد الصحة والسلامة المهنية التي يجب اتباعها في العمليات التجارية.

1.2: تشرح ما يجب فعله و الاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.

النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بشرح تدابير حماية البيئة المطبقة.

مقاييس النجاح

2.1 : تحديد تدابير حماية البيئة التي يجب اتخاذها بشكل مناسب للوظيفة.

2.2: يشرح عمليات استخدام الموارد الطبيعية وتقليل المخاطر البيئية.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح الدراسات التي أجريت على الجودة.

مقاييس النجاح

1.3: يشرح الممارسات الخاصة بجودة وكفاءة العمليات التجارية.

2.3: يشرح عملية إعداد التقارير للدراسة.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

امتحان الاختيار من متعدد (T1):يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2) في الاختبار النظري يجب على المرشحين التقدم لما لا يقل عن ستة عشر (16) خيارًا متعدد من اربع (4) خيارات وامتحان كتابي (T1)، كل منها يستحق نقاطًا متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة ونصف إلى دقيقتين للإجابة عن كل سؤال. سيتم اعتبار المرشح ناجحاً إذا أجاب في الامتحان الكتابي على 80% من الأسئلة بشكل صحيح.

يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء

-

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
غرفة صناعة منطقة إيجة (EBSO)	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	**9**
لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود (MYK)	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة**	**10**
الموافقة الأولى: 30/2016-2016/05/25 التحديث رقم 01: 02/2020-2020/09/02	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	**11**

ملحقات وحدة الكفاءة

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

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

1. الصحة والسلامة المهنية في إنتاج التطريز
   1.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
   1.2. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
   1.3. علامات ولوحات التحذير ومتطلبات الاستخدام
   1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
   1.5. الأوضاع الخطرة والمخاطر
   1.6. التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر
2. حماية البيئة اثناء إنتاج التطريز
   2.1. المواقف التي من شأنها إلحاق الأضرار بالبيئة في وسط العمل
   2.2. التدابير الوقائية لحماية البيئة
   2.3. المواد القابلة لإعادة التدوير
   2.4. الإجراءات الواجب اتخاذها للمواد القابلة لإعادة التدوير
   2.5. النفايات المتولدة في وسط العمل
   2.6. الإجراءات الواجب اتخاذها بشأن النفايات
3. الجودة في إنتاج التطريز
   3.1. متطلبات الجودة ليتم تطبيقها حسب عملية الإنتاج
   3.2. متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام
   3.3. منع وقوع الخطأ والعطل
   3.4. طرق إزالة الأخطاء والعطل
   3.5. النماذج التي سيتم استخدامها في عملية إعداد التقارير
   3.6. تقرير الإنتاجية

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

a) **المعلومات (BG)**

اداة التقييم .	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	**افادة المعلومة**	رقم
T1	1.1	A.1.1-5	شرح قواعد الصحة والسلامة المهنية التي يجب اتباعها في بيئة العمل.	BG.1
T1	1.1	A.1.2	القيام بتحديد معدات الحماية الشخصية التي يجب استخدامها أثناء العمل.	BG.2
T1	1.1	A.1.3 A.1.4	شرح المواقف التي قد تشكل خطراً في بيئة العمل.	BG.3
T1	1.2	A.1.4	يقوم بالتمييز بين السلوكيات والتدابير المناسبة في حالات الطوارئ.	BG.4
T1	1.2	A.1.4 A.1.5	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	BG.5
T1	2.1	A.2.1	يشرح المواقف التي من شأنها إلحاق الأضرار بالبيئة في وسط العمل	BG.6
T1	2.1	A.2.1-4	يشرح إجراءات حماية البيئة التي يجب اتخاذها وفقًا للعمل.	BG.7
T1	2.1	A.2.3 A.2.4	يشرح الاستخدام الفعال للموارد في عملية الإنتاج.	BG.8
T1	2.2	A.2.3	توضيح كيفية فصل و تصنيف المواد القابلة للتحويل.	BG.9
T1	2.2	A.2.2 A.2.3	يشرح كيفية تخزين النفايات.	BG.10
T1	3.1	**A.3.1-5**	متطلبات الجودة ليتم تطبيقها حسب عملية الإنتاج	BG.11
T1	3.1	**A.3.1**	يصف الطريقة التي تعمل بها المركبة، والآلة أو المعدات أو النظام وفقًا لمتطلبات الجودة.	BG.12
T1	3.1	**A.3.3** **A.3.4**	يشرح ما يمكن عمله لمنع وقوع الخطأ والعطل.	BG.13
T1	3.1	A.3.3 A.3.4	يشرح طرق التخلص من الأخطاء والأعطال حسب أسبابها.	BG.14
T1	3.2	**A.3.5**	يشرح النماذج التي سيتم استخدامها في عملية إعداد التقارير	BG.15
T1	3.2	**A.3.5**	يشرح تقرير الإنتاجية.	BG.16

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة		**مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات**	رقم
				-

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

A2/16UY0258-3 وحدة كفاءة في التطريز

1	اسم وحدة الكفاءة	في التطريز
2	رمز التحديث	A2/16UY0258-3
3	المستوى	3
4	قيمة الائتمان	-
5	A) تاريخ النشر	2016/05/25
	B) رقم التحديث	01
	C) تاريخ التحديث	التحديث رقم 01: 2020/09/02
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
المعيار المهني الوطني في التطريز (المستوى 3)- 11UMS0173-3		
7	النتائج التعليمية	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG).</u>

معايير الأداء

1.1 يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.
2.1: يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.
3.1: ينفذ المتطلبات الفنية لضمان الجودة.

<u>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بعمليات التحضير قبل الإنتاج في إنتاج التطريز.</u>

معايير الأداء

1.2 يحضر تخطيط العمل للإنتاج.
2.2 ينفذ عمليات تحضير الماكينة والمعدات والوسط للإنتاج.
3.2 ينفذ إجراءات تحضير المواد للإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): التاكد من انتاج التطريز في المكينة .</u>

معايير الأداء

1.3 يؤمن تحقيق الإنتاج.
2.3 يتحكم في نظافة الماكينة ومحيطها.

8	الاختبار والتقييم

a 8) الامتحان النظري

(T1) اختبار الاختيار من المتعدد: يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة (A2) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A1-2). في الاختبار النظري ، يتم منح المرشحين امتحانًا كتابيًا (T1) مع عشرة (10) سؤالًا على الأقل مع 4 خيارات متعددة الخيارات ولكل منها درجة متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان مدة دقيقة ونصف إلى دقيقتين للإجابة عن كل سؤال. سيتم اعتبار المرشح ناجحاً إذا أجاب في الامتحان الكتابي على 80% من الأسئلة بشكل صحيح.

يجب أن تقيّم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (A2) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (A2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يبدي نجاح بنسبة تسعون في المئة (90 %) من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. ضمن النطاق المحدد ، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق A2-2) باختبار قائم على الأداء.

يتم إجراء تقييم المهارات والكفاءات الواردة في الملحق (A2-2) على أوراق النموذج و / أو النماذج التي يملأها المرشح.
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات (T1) و (P1). مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.

9	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	غرفة صناعة منطقة إيجة (EBSO)
10	**لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة**	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود (MYK)
11	**تاريخ و رقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	الموافقة الأولى: 30/2016-2016/05/25 التحديث رقم 01: 02/2020-2020/09/02

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق [A2] -1: معلومات حول التدريب المقترح لإنجاح وحدة الكفاءة

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

1. متطلبات الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة في إنتاج التطريز.
- 1.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية
- 1.2. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
- 1.3. العلامات والإشارات التحذيرية واستعمالها
- 1.4. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
- 1.5. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
- 1.6. النفايات التي تظهر في وسط العمل والإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات
- 1.7. متطلبات الجودة الواجب تطبيقها أثناء العمل
- 1.8. متطلبات الجودة للمعدات والآلات والأدوات

2. إجراءات التحضير في إنتاج التطريز
- **2.1.** أعمال تخطيط العمل
- **2.2.** الآلات والمعدات المستخدمة في إنتاج التطريز
- **2.3.** تحضير الآلات والمعدات المستخدمة في إنتاج التطريز
- **2.4.** تهيئة بيئة العمل بما يناسب عملية انتاج التطريز
- **2.5.** العناصر التي يجب مراعاتها في إعداد الوسط والآلات والمعدات
- **2.6.** المنتجات والمواد المستخدمة في إنتاج التطريز
- **2.7.** تحضير المنتجات والمواد المستخدمة في إنتاج التطريز
- **2.8.** العوامل التي يجب مراعاتها في إعداد المنتج والمواد
- **2.9.** الكشف عن حالات عدم المطابقة أثناء عمليات تحضير التطريز وإزالتها

3. إنتاج التطريز بالنقوش
- **3.1.** تحديد الموقع ووظائف العمل للنمط المراد إنتاجه
- **3.2.** ضبط شد الخيوط في الجهاز
- **3.3.** أعمال تنظيف الماكينة
- **3.4.** عمليات تنظيف الوسط الذي يوجد فيه الآلة

الملحق [A2][-2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءات

a) **المعلومات (BG)**

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم
BG.1	يميز حالات الأعطال المحتملة وفقًا للإشارات والتحذيرات الموجودة على اللوحة (رخاوة، تسرب، تهريب، تسخين/تبريد غير طبيعي، اهتزاز، صوت، رائحة غير عادية وما إلى ذلك.) لمعدات ومكائن العمل.	A.3.4	1.1	T1
BG.2	شرح طرق كيفية التمييز بين المواد المعيبة (الثقوب، التمزقات، عيوب النسيج، إلخ).	A.3.3 A.3.4	1.3	T1
BG.3	شرح طرق إصلاح المنتجات المعيبة.	D.4.1-3 A.3.3 A.3.4	1.3	T1
BG.4	شرح أسباب الأخطاء والأعطال.	D.4.1-3 A.3.3 A.3.4	1.3	T1
BG.5	يشرح طريقة تحديد وقت الانتهاء المقدر حسب عدد الضربات (وخز الإبرة) للأعمال المنجزة أثناء الإنتاج.	D.5.1-2	2.1	T1
BG.6	شرع انواع الابر المستخدمة في التطريز	C.1.1-2	2.2	T1
BG.7	شرح أسباب تسليم الإبرة المكسورة بأجزائها أثناء الإنتاج.	D.2.3 A.3.1 A.1.1 A.1.4	2.2	T1
BG.8	شرح طرق عمل إعدادات شد الخيوط في الماكينة أثناء الإنتاج.	D.1.1 D.2.1 D.3.2	2.2	T1
BG.9	يشرح قياس الشد للشرانق الملفوفة في المكوكات.	D.3.2	2.2	T1
BG.10	شرح تقنية إنتاج التطريز.	B.2.1	3.1	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1	التحكم في نظافة الهيكل، والبكرة، والمكوك، وبيت الإبرة لآلة التطريز.	D.6.1-2 A.3.1	**3.2**	P1
BY.2	التحقق ما إذا كان الخيط، الرابط، الأوساخ، الغبار، الزخرفة وأجزاء أخرى، إلخ، حول المكان الذي توجد فيه الماكينة نظيفة أم لا.	D.6.3 A.3.1	**3.2**	P1
BY.3	يحدد الحاجة إلى التشحيم (إن وجد) عن طريق فحص التزييت الدوري للآلة.	D.7.1-2	**2.2**	P1
BY.4	تحديد مدى ملاءمة حالة التزيت لمحمل شريط الإبرة.	D.7.1-2	**2.2**	P1
BY.5	اختيار شكل الغزل الذي سيتم استخدامه في الإنتاج حسب الأمر/العمل.	C.2.1	**2.3**	P1
BY.6	تحديد الإبرة المناسبة للعملية حسب السطح المراد تطريزه وسماكة الخيط.	C.1.1	**2.3**	P1
BY.8*	القيام بإدخال الإبرة وفقًا لاتجاه عمل الماكينة.	C.1.2 A.3.1	**2.2**	P1
BY.9	يحدد الإبرة المثبتة بشكل غير صحيح على الجهاز.	C.1.2 A.3.1	**2.2**	P1
BY.10	تحديد الخيط الملولب غير الصحيح على الجهاز.	A.3.1 C.2.1	**2.3**	P1

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.11*	يتم ربط الخيط بالجهاز وفقًا لطريقته.	C.2.1	**2.2**	P1
BY.12*	جعل إعدادات شد الخيط مناسبة للعمل.	C.2.2	**2.2**	P1
BY.13	تحديد إعداد الشد غير المناسب على الجهاز.	A.3.1 C.2.2	**2.2**	P1
BY.14	اختيار مكوك خيوط مناسب لخصائص العمل.	C.3.1	**2.3**	P1
BY.15*	تعليق المكوك على حامل المكوك.	C.3.2	**2.2**	P1
BY.16	تحديد المكوك المثبت بشكل غير صحيح في الماكينة.	A.3.1 C.3.2	**2.2**	P1
BY.17	تحديد الية المعالجة حسب العمل.	C.4.1-2	**2.3**	P1
BY.18*	ربط المادة المطابقة و/ أو الطبقات بالطوق وفقًا للعمل.	C.4.1-2	**2.3**	P1
BY.19*	القيام بإرفاق المادة القادمة إلى الماكينة كقسيمة بشكل صحيح وفقًا للوجه العكسي لأرضية المعالجة.	C.4.1-2	**2.3**	P1
BY.20*	بدء الإنتاج بتحديد موضع النموذج المراد إنتاجه ومدى ملاءمة وظائف العمل وفقًا لعينة الإنتاج.	C.5.1-2	**3.1**	P1
BY.21	تحضير المواد التي سيتم استخدامها وفقًا لتقنية الإنتاج المرغوبة.	B.2.1-2	**2.2**	P1
BY.22	فتح المواد التي سيتم إنتاجها وفقًا لمنطقة المعالجة الخاصة بالماكينة.	D.2.1-2	**2.2**	P1
BY.23*	قطع المواد المفتوحة وفقًا لطول بكرة الماكينة (يعدها كقسائم).	D.2.1-2	**2.2**	P1
BY.24*	يفصل بين المواد الخاطئة المسلمة (الثقب، التمزيق، خطأ النسج).	B.2.1-2 A.3.3 A.3.4	**1.3**	P1
BY.25*	يقوم بعمل إعدادات شد الخيوط في الماكينة أثناء الإنتاج.	D.2.1	3.1	P1
BY.26	التحقق مما إذا كان الخيط السفلي مرتفع عن أرضية التطريز.	D.2.2	1.3	P1
BY.27*	يحدد الشد في مكوك الشرانق الملفوفة بمقياس الشد.	D.3.2	2.2	P1
BY.28	يحدد حجم الشد ولونه في الشرنقة / المكوك الغير المناسب للعمل.	D.3.1-2	2.3	P1
BY.29*	يستخدم الآلات والمعدات وفقًا لقواعد الصحة والسلامة المهنية İSG.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.30*	يستخدم معدات الحماية الشخصية التي تحتاج إلى استخدامها في الإنتاج وفقًا لطريقتها.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.31*	يكتشف ويفصل المنتجات الخاطئة التي يمكن إصلاحها.	D.4.1-3 A.3.3 A.3.4	1.3	P1
BY.32*	يكتشف المنتجات الخاطئة التي لا يمكن إصلاحها.	D.4.3 A.3.3	1.3	P1
BY.33	يصحح عطل وأخطاء من هم في نطاق مسؤوليته عن الأعطال والأخطاء المكتشفة أثناء الإنتاج.	A.3.2 A.3.3 A.3.4	1.3	P1
BY.34	يحدد وقت الإنتاج وفقًا لنطاق العمل.	B.1.1-2 D.1.2 D.5.1-2 A.3.1	2.1	P1
BY.35	ضمان فصل النفايات الناتجة أثناء عملية الإنتاج وتخزينها.	A.2.1-3	1.2	P1

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

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/16UY0258-3 : الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة
A1/16UY0258-3 : انتاج التطريز

الملحق 2 :المصطلحات والرموز والاختصارات

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

خطة الطوارئ :وهي الخطة التي تشمل المعلومات والإجراءات العملية بما في ذلك الأعمال والمعاملات التي يتعين القيام بها في حالات الطوارئ التي قد تحدث في مكان العمل،

التطريز(كمية النقوش): تكرار النمط المطبق على فترات منتظمة، مع مراعاة منطقة عمل الماكينة، بطريقة تكمل وضعي البداية والنهاية.

آلة التطريز: آلة تستخدم نمطًا إلكترونيًا و/ أو ميكانيكيًا يمكن أن تطرز أفقيًا بإبر متعددة على أرض ممدودة رأسياً.

ISCO:التصنيف المعياري الدولي للمهن

İSG:الصحة والسلامة المهنية

أرضية العمل: سطح القماش المراد تطريزه.

معدات الحماية الشخصية:هي جميع الأدوات والأجهزة والمعدات والأدوات المصممة لحماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على صحته وسلامته وأمنه، حيث يتم ارتدائه أو تعليقه أو مسكه من قبل الموظف،

الإبرة المكسورة: قضيب معدني بنهاية منحنية لربط الخيط المقطوع.

الشرنقة:يتم لف الخيط السفلي بنظام شرنقة حرير من الخارج إلى الداخل بآلة لف مكوكية،

القسيمة: قطع المواد وفقًا لحجم بكرة الآلة/ طول البكرة.

المكوك:الأداة التي توفر تجميع الخيط السفلي للجهاز،

شريط القياس: أداة قياس قابلة للطي وقابلة للانحناء مصنوعة من مادة ناعمة مع نظام قياس متر و/ أو بوصة.

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

تقييم المخاطر: الدراسات التي يجب إجراؤها بغية تحديد المخاطر الموجودة في مكان العمل أو تلك الخارجية المحتملة، والعوامل التي تتسبب في احتمالات تحول الخطر إلى مخاطر، وتحليل وتصنيف المخاطر الناجمة عن الأخطار، واتخاذ القرار بشأن تدابير السيطرة عليها.

ضبط الشد:بعد وضع الشرانق في المكوك ، يكون ضبط شد الخيط مناسبًا للإنتاج،

مقياس الشد:الجهاز الذي يقيس ويكشف ضبط الشد،

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

ملحق 3:مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

يمكن للأشخاص الحاصلين على شهادة الكفاءة المهنية من انتاج التطريز(المستوى 3) الحصول على شهادة الكفاءة المهنية في المؤهلات الوطنية لالة التطريز(المستوى 3) و الحف (المستوى 3)، إذا حصلوا على نتائج تعليمية إضافية في وحدات الكفاءة ضمن النطاق الأفقي مسارات التقدم في المهنة ويكونون ناجحين في الامتحانات.

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يحقق المُقيّم على الأقل إحدى المعايير الواردة أدناه:

- كفني تطريز اثبات أن يكون لديه ما لا يقل عن عشر(10) سنوات من الخبرة المهنية كعامل مساعد.
- العمل كمدرس لمدة خمس (5) سنوات على الأقل في مجالات التطريز المتعلقة بالمؤسسات التعليمية.
- اثبات أن لديه خبرة لا تقل عن خمس (5) سنوات في صيانة وإصلاح الآلات المستخدمة في إنتاج الكتل.

المُقيّمون الذين لديهم واحدة على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه ويشاركون في عملية القياس والتقييم، يجب أن يوفر لهم التدريب من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات حول مواضيع مثل: نظام الكفاءة المهنية، والكفاءة/ الكفاءات الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها، والمعايير المهنية الدولية / الوطنية ذات الصلة، وضمان الجودة في القياس والتقييم والصحة والسلامة المهنية.

(MYK)© مؤسسة الكفاءة المهنية ، 2020