الكفاءة الوطنية

16UY0256-3

عامل التطريز بالماكينة

المستوى 3

التحديث رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2020

المقدمة

أعد الكفاءة الوطنيةلعامل التطريز بالماكينة (المستوى 3) "حسب أحكام "لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية".

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.

عامل التطريز بالماكينة (المستوى 3)تم التحديث الكفاءة الوطنية بقرار من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2020/09/02 و رقم 102/2020.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 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.

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2020

16UY0256-3 الكفاءة الوطنية لعامل التطريز بالماكينة (المستوى 3)

1	**اسم الكفاءة**	عامل التطريز بالماكينة
2	**رمز التحديث**	**16UY0256-3**
3	**المستوى**	3
4	**مكانتها حسب التصنيف الدولي**	ISCO 08: 7533 (العاملين في الخياطة، والتطريز والأعمال ذات العلاقة)
5	**النوع**	-
6	**قيمة الائتمان**	-
7	**A) تاريخ النشر**	2016/05/25
	B) رقم التحديث	01
	C) تاريخ التحديث	التحديث رقم 01: 2020/09/02
8	**الهدف**	**من أجل تنفيذ عمليات التطريز من قبل أشخاص مؤهلين وزيادة جودة الأعمال؛** • يتم تحديد الكفاءات و المعلومات و المهارات و الكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • وتأسيس مرجعية ومصادر للنظام التعليمي والامتحانات والجهات القائمة شكلت المرجع.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
المعيار المهني الوطني لعامل التطريز (المستوى 3) – 3- 11UMS0172		
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
-		
11	**بنية الكفاءة**	
11- a) الوحدات الإلزامية		
A1/16UY0256-3: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة		
11-b) الوحدات الاختيارية		
B1/16UY0256-3: إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي B2/16UY0256-3: إنتاج التطريز بالماكينة المنزلية		
11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية		
من الضروري أن يكون المرشح ناجحا في جميع وحدات الكفاءة الإجبارية و واحدة على الأقل من الوحدات الاختيارية لكي يحصل على شهادة الكفاءة المهنية.		
12	**الاختبار والتقييم**	
يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة عامل التطريز بالماكينة (مستوى 3) لإمتحانات المحددة في الوحدات. يجب على المرشحين إجتياز الامتحانات المحددة في الوحدات القائمة من أجل الحصول على شهادة الكفاءة المهنية. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. *ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.* مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان 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 لمهنة عامل التطريز بالماكينة (المستوى 3) هي خمسة (5) سنوات.
14	**تكرار المراقبة**	-
15	**طريقة القياس** **- التقييم المتبعة في تجديد المستندات**	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل. a) تقديم الوثائق (وثائق الخدمة، رسالة التزكية، عقد العمل، فاتورة،السيرة المهنية، إلخ)التي تشير إلى أنه عمل في القطاع المعني لمدة سنتين على الأقل أو خلال الأشهر الستة الأخيرة خلال فترة صلاحية الوثيقة التي تبلغ مدتها خمس 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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2020

A1/16UY0256-3 وحدة كفاءة حماية الصحة والسلامة المهنية وطرق حماية البيئة والجودة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	حماية الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة.
2	**رمز التحديث**	**16UY0256-3**
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 لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3) – 3- 11UMS0172		
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 مراحل العمل.

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

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

مقاييس النجاح

1.2: يشرح إجراءات حماية البيئة التي يجب اتخاذها وفقًا للعمل.

2.2 : شرح ما يجب القيام به للحد من المخاطر البيئية.

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

مقاييس النجاح

1.3 : يشرح متطلبات الجودة التي تخص العمل.

2.3: يشرح عملية إعداد التقارير للدراسة.

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1) الاختبار الشفهي المنظم: يتم إجراء الإختبار النظري لوحدة (A1) حسب قائمة تدقيق "المعلومات" الموجودة في الملحق (A1-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين إجراء اختبار شفهي (T1) من خمسة عشر (15) أسئلة على الأقل لكل منها نقاطا متساوية. لا يتم تخصم أية درجة من الأسئلة التي يتم الإجابة عليها بشكل خاطئ في الإختبار، حيث يقيّم كل سؤال حسب الأجوبة المنظمة ومخطط التقييم. يمنح المرشحون وقتا لكل سؤال وفقا لنطاق ومحتوى معيار المعلومات المرتبط به في الإختبار، ويتم تحديد هذه الفترة بالصيغة المنظمة. يعتبر المرشح الذي يجيب بشكل صحيح على ثمانون في المئة (80%) على الأقل من الأسئلة في الامتحان الشفوي ناجحاً وفقاً لجدول التقييم. 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

يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لهذه الوحدة في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.

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 و السلامة المهنية في إنتاج التطريز بالماكينة

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 في حالة وقوعها
1.5. الأوضاع الخطرة والمخاطر
1.6. التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر
1.7. استخدام الآلات والمعدات والأدوات والمركبات وفقًا لتعليمات الصحة والسلامة المهنية (İSG)

2. **حماية البيئة في صناعة التطريز بالماكينة**

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 بالماكينة**

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 في عملية إعداد التقارير
3.6. تقرير الإنتاجية

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2020

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

a) المعلومات (BG)

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

b) **المهارات والقدرات (BY)**

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

B1/16UY0256-3: وحدة الكفاءة في إنتاج التطريز بالماكينة الصناعية

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي
2	**رمز التحديث**	**B1/16UY0256-3**
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 لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3) – 3- 11UMS0172		
7	**النتائج التعليمية**	

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

مقاييس النجاح

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): يقوم بعمليات التحضير قبل إنتاج التطريز.</u>

مقاييس النجاح

1.2: يؤمن المواد والأدوات والمعدات.
2.2: يضع العلامة على موقع التطريز.
3.2: يحدد الإبر المراد تركيبها في الماكينة.
4.2: يحدد الخيوط التي سيتم ربطها في الجهاز.
5.2: يختار البطانة وسطح المعالجة وأداة الشد.
6.2: يحدد النمط الذي سيتم تحميله على الماكينة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يوفر إنتاج قماش التطريز في الماكينة.</u>

مقاييس النجاح

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

8	**الاختبار والتقييم**

a 8) الامتحان النظري

(T1) الاختبار الشفهي من متعدد: يجري الاختبار الشفهي لوحدة الكفاءة (B1) وفق قائمة مراجعة "المعلومات" الواردة في ملحق (B1-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين إجراء اختبار شفهي (T1) من إثني عشر (12) أسئلة على الأقل لكل منها نقاطا متساوية. لا يتم تخصم أية درجة من الأسئلة التي يتم الإجابة عليها بشكل خاطئ في الإختبار، حيث يقيّم كل سؤال حسب الأجوبة المنظمة ومخطط التقييم. يمنح المرشحون وقتا لكل سؤال وفقا لنطاق ومحتوى معيار المعلومات المرتبط به في الإختبار، ويتم تحديد هذه الفترة بالصيغة المنظمة. يعتبر المرشح الذي يجيب بشكل صحيح على ثمانون في المئة (80%) على الأقل من الأسئلة في الامتحان الشفوي ناجحاً وفقاً لجدول التقييم. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

b 8) الامتحان المعتمد على الأداء

(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة (B1) وفقًا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B1-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن 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. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبارٍ للأداء.
c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.

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

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

1. **الصحة والسلامة المهنية، البيئة ومتطلبات الجودة في إنتاج التطريز في المكائن ذات النوع الصناعي.**
   - 1.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية
   - 1.2. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
   - 1.3. اللوحات و العلامات التحذيرية
   - 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. **أعمال التحضير في إنتاج التطريز في المكائن ذات النوع الصناعي**
   - **2.1**. أعمال تحديد نقطة بداية التطريز
   - 2.2. تنظيم العمل اثناء إنتاج التطريز
   - 2.3. المواد (الإبرة، الخيط، إلخ) التي تستخدم في إنتاج التطريز وتحضيرها
   - 2.4. تحضيرات الوسط والآلات والمعدات في إنتاج التطريز
   - 2.5. اختيار نمط التطريز وعملية التحميل للماكينة
   - 2.6. العوامل التي يجب مراعاتها أثناء عملية التحضير
   - 2.7. عملية إعداد تقرير الإنتاج
   - 2.8. أسباب الأخطاء في الإنتاج وطرق إصلاحها
3. **إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي**
   - 3.1. أعمال تحديد نقطة بداية التطريز
   - 3.2. تأمين أعمال تركيب/لف المواد المستخدمة في إنتاج التطريز
   - 3.3. ضمان تغيير المواد في نهاية العمل
   - 3.4. التدقيق قبل الإنتاج وبدء الإنتاج
   - 3.5. إعداد تقرير الإنتاج ومتابعة الإنتاجية
   - 3.6. العناصر التي يجب مراعاتها عند إعداد تقرير الإنتاج
   - 3.7. الفحوصات التي تتم أثناء عملية الإنتاج
   - 3.8. فحص تزييت ونظافة الماكينة

الملحق [B1](-2: جدول خاص بمعايير الأداء المقاسة بأدوات التقييم المحددة في وحدة الكفاءة

a) المعلومات (BG)

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	افادة المعلومة	رقم
T1	2.2	B.4.2	يشرح طريقة التأشير على نقطة بداية التطريز.	BG.1
T1	2.3	C.1.1	يصف كيفية تحديد سمك الإبرة ونوعها.	BG.2
T1	2.4	C.2.1	يصف كيفية تحديد الخيوط العلوية.	BG.3
T1	2.4	C.3.1	يصف كيفية تحديد الخيوط السفلية.	BG.4
T1	2.5	C.4.1	يشرح كيفية اختيار البطانة، وسطح المعالجة وإطار الشد.	BG.5
T1	2.6	C.5.1	يعبر عن كيفية تحديد نمط التطريز.	BG.6
T1	3.1	D.1.1	يسرد خطوات متابعة سير العمل.	BG.7
T1	3.1	D.1.3	يشرح أهمية الوقت في إعداد تقرير الإنتاج.	BG.8
T1	3.1	D.2.1 G.1.3	يسرد المشاكل التي يستطيع حلها ضمن مسؤوليته.	BG.9
T1	3.1	D.2.2	يشرح العملية التي يجب اتباعها في حل المشاكل التي لا تدخل ضمن مسؤوليته.	BG.10
T1	3.1	D.3.3 G.1.1-4	يسرد العناصر التي سيتحكم فيها ضمن مسؤوليته أثناء تسليم المنتج المكتمل.	BG.11
T1	3.1 3.2	D.1.2 D.4.1-4	يشرح طرق إزالة السلبيات المكتشفة نتيجة التدقيق.	BG.12

b) المهارات والقدرات (BY)

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	رقم
P1	1.1	A.1.1-5	يقوم بالإنتاج وفقا لقواعد الصحة والسلامة المهنية في مكان العمل.	BY.1*
P1	1.1	A.1.2	يستخدم معدات الحماية الشخصية أثناء الإنتاج.	BY.2*
P1	1.1	A.1.1	يتخذ الاحتياطات اللازمة لتجنب فقدان أطرافه للجهاز الموجود على الجهاز فيما يتعلق بالسلامة المهنية .	BY.3*
P1	1.2	A.2.2 A.2.3	يقوم بعملية الفصل والتصنيف من أجل استعادة المواد القابلة لإعادة التدوير.	BY.4
P1	1.2	A.2.3	ينفذ العمليات المتعلقة بالحفاظ على المواد القابلة للتدوير.	BY.5

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2020

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.6	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.7	يقوم بتشغيل الآلة وفقا لمتطلبات الجودة الخاصة بالأداة أو الجهاز أو النظام.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.8*	يضمن أن المنتجات والمواد التي سيتم استخدامها في الإنتاج معدة وفقا لخطة العمل والتعليمات.	B.1.1-2	2.1	P1
BY.9*	يحدد الأدوات والمعدات والآلات حسب المنتج.	B.3.1-2	2.1	P1
BY.10*	يحضر قالب مكان بدء التطريز المناسب للإنتاج.	B.4.1	2.2	P1
BY.11*	يعمل على تحديد نقطة بداية التطريز.	B.4.1	2.2	
BY.12*	يسمح بإدخال الإبرة في الماكينة وفقا لاتجاه العمل.	C.1.2	2.3	P1
BY.13	يركب الخيط عن طريق تمريره عبر القنوات المناسبة على الماكينة.	C.2.2	2.4	P1
BY.14*	يضمن لف الخيط السفلي المناسب على المكوك (البكرات).	C.3.2	2.4	P1
BY.15*	يضمن استبدال أرض العمل المملوءة بأخرى جديدة و / أو إعادة شد البكرة في نهاية العمل.	C.4.2	2.5	P1
BY.16	يدقق في موضع ووظائف العمل للنمط الذي سيتم إنتاجه وفقا لعينة الإنتاج.	C.5.2	2.6	P1
BY.17	يدقق في جودة التطريز حسب النمط.	D.1.2	3.1	P1
BY.18	إعداد تقرير الإنتاج حسب الوقت وعدد الأعمال المطرزة.	D.1.3	3.1	P1
BY.19	يتابع الإنتاجية وفقا لنتيجة تقرير الإنتاج.	D.1.4	3.1	P1
BY.20	يضمن المعالجة للنمط بشكل مناسب للماكينة وفقا لخطة الإنتاج.	D.3.1 D.3.2	3.1	P1
BY.21	يدقق في تزييت ماكينة التطريز.	D.4.1	3.2	P1
BY.22	يدقق في نظافة طاولة ماكينة التطريز.	D.4.2	3.2	P1
BY.23	يتحقق من نظافة الخطاف، الشد، قدم الإبرة ومحمل المكوك.	D.4.3	3.2	P1
BY.24	يتحقق من نظافة الماكينة ومحيطها.	D.4.4	3.2	P1

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

©مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) ، 2020

B2/16UY0256-3: وحدة الكفاءة في إنتاج التطريز بالماكينة المنزلية

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع المنزلي
2	**رمز التحديث**	**16UY0256-3**
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 لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3) – 3- 11UMS0172		
7	**النتائج التعليمية**	

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

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.

النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بعمليات التحضير قبل إنتاج التطريز.

معايير الأداء

1.2: يؤمن المواد والأدوات والمعدات.
2.2: يحدد موقع التطريز.
3.2: يحدد الإبر المراد تركيبها في الماكينة.
4.2: يحدد الخيوط التي سيتم ربطها في الجهاز.
5.2: يحدد أداة الشد المناسبة لسطح التطريز.

النتيجة التعليمية الثالثة (3): يوفر الإنتاج في الماكينة.

معايير الأداء

1.3: يحدد تقنية التطريز.
2.3: يحضر أرضية العملية.
3.3: يدقق في خيوط الماكينة.
4.3: يطبق تقنيات تنظيف (إغلاق) الحواف.
5.3: القيام بعمليات التشطيب للمنتج.
6.3: التأكد من نظافة الماكينة ومحيطها.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

(T1) الاختبار الشفهي من متعدد : يجري الاختبار الشفهي لوحدة الكفاءة (B2) وفق قائمة مراجعة "المعلومات" الواردة في ملحق (B2-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين إجراء اختبار شفهي (T1) من إثني عشر (12) أسئلة على الأقل لكل منها نقاطا متساوية. لا يتم تخصم أية درجة من الأسئلة التي يتم الإجابة عليها بشكل خاطئ في الإختبار، حيث يقيّم كل سؤال حسب الأجوبة المنظمة ومخطط التقييم. يمنح المرشحون وقتا لكل سؤال وفقا لنطاق ومحتوى معيار المعلومات المرتبط به في الإختبار، ويتم تحديد هذه الفترة بالصيغة المنظمة. يعتبر المرشح الذي يجيب بشكل صحيح على ثمانون في المئة (80%) على الأقل من الأسئلة في الامتحان الشفوي ناجحاً وفقاً لجدول التقييم. يجب أن تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة (B2) وفقا لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق (B2-2). تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن 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 B2-2) بامتحان قائم على الأداء.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارا من تاريخ النجاح في الوحدة. يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.		
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	**عدد و تاريخ موافقة مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)**	**11**

ملحقات وحدة الكفاءة

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

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

1. الصحة والسلامة المهنية، البيئة ومتطلبات الجودة في إنتاج التطريز في المكائن ذات النوع المنزلي.
- **1.1.** تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (İSG) اثناء العمل.
- **1.2.** معدات الحماية الشخصية واستخداماتها
- **1.3.** متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية
- **1.4.** حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها
- **1.5.** متطلبات حماية البيئة في وسط العمل
- **1.6.** الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل
- **1.7.** تنفيذ متطلبات الجودة
- **1.8.** استخدام المعدات المكنات والآلات والأدوات وفق متطلبات الجودة

2. أعمال التحضير في إنتاج التطريز في المكائن ذات النوع المنزلي
- **2.1.** أعمال تحديد نقطة بداية التطريز
- **2.2.** تنظيم العمل اثناء إنتاج التطريز
- **2.3.** المواد (الإبرة، الخيط، إلخ) التي تستخدم في إنتاج التطريز وتحضيرها
- **2.4.** تحضيرات الوسط والآلات والمعدات في إنتاج التطريز
- **2.5.** اختيار نمط التطريز وعملية التحميل للماكينة
- **2.6.** العوامل التي يجب مراعاتها أثناء عملية التحضير
- **2.7.** عملية إعداد تقرير الإنتاج
- **2.8.** أسباب الأخطاء في الإنتاج وطرق إصلاحها

3. إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع المنزلي
- **3.1.** أعمال تحديد نقطة بداية التطريز
- **3.2.** تأمين أعمال تركيب/لف المواد المستخدمة في إنتاج التطريز
- **3.3.** ضمان تغيير المواد في نهاية العمل
- **3.4.** التدقيق قبل الإنتاج وبدء الإنتاج
- **3.5.** إعداد تقرير الإنتاج ومتابعة الإنتاجية

3.6. العناصر التي يجب مراعاتها عند إعداد تقرير الإنتاج
3.7. الفحوصات التي تتم أثناء عملية الإنتاج
3.8. فحص تزييت ونظافة الماكينة

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

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	يصف كيفية تحديد سمك الإبرة ونوعها.	C.1.1	2.3	T1
BG.2	يشرح تقنية رسم النمط على ورق البرشمان.	E.2.1 E.2.2	2.2	T1
BG.3	يشرح العناصر يجب مراعاتها عند نقل النمط إلى سطح التطريز	E.2.2	2.2	T1
BG.4	يصف كيفية تحديد الخيوط العلوية.	C.2.1	2.4	T1
BG.5	يصف كيفية تحديد الخيوط السفلية.	C.3.1	2.4	T1
BG.6	يشرح كيفية اختيار أداة الشد المناسبة لسطح المعالجة والتقنية.	C.4.1	2.5	T1
BG.7	يشرح كيفية تحديد تقنية التطريز حسب أرضية التطريز ومادة التطريز.	E.1.1	3.1	T1
BG.8	يشرح تقنية مد أرضية العمل لأداة الشد.	F.3.1	3.2	T1
BG.9	يشرح تحضير أرضية العمل.	E.3.2	3.2	T1
BG.10	يشرح طريقة تصحيح وضع الشد السيئ.	E.4.2	3.3	T1
BG.11	يشرح تقنيات تنظيف الحواف.	E.6.1 E.6.2	3.4	T1
BG.12	يشرح طرق إزالة السلبيات المكتشفة نتيجة التدقيق.	D.4.1-4	3.6	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يقوم بالإنتاج وفقا لقواعد الصحة والسلامة المهنية (İSG).	A.1.1-5	1.1	P1
BY.2*	يستخدم معدات الحماية الشخصية أثناء الإنتاج.	A.1.2	1.1	P1
BY.3	يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.	A.2.2 A.2.3 A.2.4	1.2	P1
BY.4	ينفذ العمليات المتعلقة بالحفاظ على المواد القابلة للتدوير.	A.2.3	1.2	P1
BY.5	يقوم بتطبيق متطلبات الجودة حسب التعليمات والمخططات الموجودة في إستمارات الإجراء.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.6	يقوم بتشغيل الآلة وفقا لمتطلبات الجودة الخاصة بالأداة أو الجهاز أو النظام.	A.3.1-5	1.3	P1
*BY.7	يضمن أن المنتجات والمواد التي سيتم استخدامها في الإنتاج معدة وفقا لخطة العمل والتعليمات.	B.1.1-2	2.1	P1
BY.8	يحدد الأدوات والمعدات والآلات حسب المنتج.	B.3.1-2	2.1	P1
BY.9	يختار المواد (غزل، لمعان، الخرز، إلخ) حسب النمط.	E.5.1	2.1	P1
BY.10*	يختار ألوان الخيوط والزخارف وفقًا للنمط .	E.5.2	2.1	P1
BY.11*	ينقل النموذج المناسب للمنتج إلى أرضية العمل وفقًا لتقنيته (القلم، مسحوق البودرة، الكربون ، إلخ).	B.4.1	2.2	P1
BY.12*	يرسم النمط على ورق البرشمان وفقًا لتقنيته.	E.2.1	2.2	P1
BY.13*	يتم توصيل الإبرة بالماكينة من خلال الانتباه إلى اتجاه الإبرة.	C.1.2	2.3	P1
BY.14	يركب الخيط عن طريق تمريره عبر القنوات المناسبة على الماكينة.	C.2.2	2.4	P1
BY.15*	يضمن لف الخيط السفلي المناسب على المكوك (البكرات).	C.3.2	2.4	P1
BY.16*	يضمن استبدال أرض العمل المملوءة بأخرى جديدة و / أو إعادة شد البكرة في نهاية العمل.	C.4.2	2.5	P1
BY.17*	يشد أرضية المعالجة المنقولة بالنمط إلى أداة الشد المحددة وفقا لتقنيتها.	E.3.1	2.5	P1
BY.18*	يمد مادة الدعم (البطانة، ورق التبطين إلخ) تحت الأرضية وفقا لسمك أرضية العمل.	E.3.2	2.5	P1
BY.19*	يجعل إعدادات الماكينة وفقا لتقنية التطريز المراد تطبيقها.	E.1.2	3.1	P1
BY.20*	يحدد الإبرة المناسبة وفقًا لسمك أرضية العمل.	F.3.2	3.2	P1
BY.21	يتحكم في إستقامة إعدادات شد الخيوط التي تعمل على الماكينة أثناء الإنتاج.	E.4.1 E.4.2	3.3	P1
BY.21	يحدد تقنية تنظيف الحواف المناسبة للمنتج.	E.6.1	3.4	P1
BY.22	ينفذ عملية تنظيف المنتج (ورق، بقايا قلم الرصاص ، إلخ).	G.1.1 G.1.2	3.5	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.23	يتحكم في النمط ويكوى المنتج عند الضرورة.	D.3.3 E.1.1 E.2.1 E.2.2	3.5	P1
BY.24	يقوم بتسليم المنتج المكتمل.	G.2.1 ,G.2.2	3.5	P1
BY.25	يدقق في تزييت ماكينة التطريز.	D.4.1	3.6	P1
BY.26	يدقق في نظافة طاولة ماكينة التطريز.	D.4.2	3.6	P1
BY.27	يتحقق من نظافة الخطاف، الشد، قدم الإبرة ومحمل المكوك.	D.4.3	3.6	P1
BY.28	يتحقق من نظافة الماكينة ومحيطها.	D.4.4	3.6	P1

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

الملحق 1 : وحدات الكفاءة

16UY0256-3 A1: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة
16UY0256-3 B1: إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي
16UY0256-3 B2: إنتاج التطريز بالماكينة المنزلية

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،

المادة الرئيسية:المواد الأساسية المستخدمة في تحضير المنتج،

التطبيق:الجزء المرتبط بالمنتج من الأعلى،

السوتاج: شريط رفيع ينتقل من المادة الرئيسية أو المواد الأخرى المستخدمة في المنتج إلى حافة المنتج المطرز،

المثقب:أداة مقبض فولاذية مدببة وخشبية تستخدم لحفر سطح المنتج من أجل إرفاق المواد مثل الثقوب والمسامير،

آلة نقل البكرة : الآلة التي تتيح نقل الخيوط التي يتم لفها على البكرة بطول قياسي وبأطوال مختلفة،

الخطاف: القطعة المستخدمة لربط العقدة بأخذ الخيط من الإبرة وتحويله حول المكوك،

تحميل النمط: نقل النمط الذي سيتم استخدامه الى جهاز الكمبيوتر،

السطح الغير المنسوج: السطح المقطوع أو الخيطي المصنوع من ألياف طبيعية أو صناعية مع إضافة ملصق الواقعة خارج الورق، والذي لا يتم تحويله إلى خيوط ويتم ربطه بأي من
تقنيات الربط المتعددة،

البطانة الذائبة: بطانة خاصة يمكن أن تذوب عند درجة حرارة ماء معينة بعد التطريز،

مادة الحشو أفا: مادة حشو بمحتوى بوليستر مما يعطي مظهراً بارزاً في التطريز،

المسدس الهوائي: أداة لرش الهواء المضغوط القادم من الضاغط،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

İSG : الصحة والسلامة المهنية

بكرة الشد:الأداة المستخدمة في الشد لإجراء التطريز بشكل سلس وسريع،

اللباد: مادة نسجية مضغوطة خالية من اللحمة يتم الحصول عليها عن طريق اختلاط الألياف الطبيعية أو الألياف المحتوية على البوليستر،

معدات الحماية الشخصية (KKD): جميع الأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يحتفظ بها، والمصممة بغرض حماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل والتي تؤثر على الصحة والسلامة،

الخيوط السلكية:سلك رفيع معد بلف الخيوط الفضية أو الفضية أو الحريرية ويستخدم في التطريز اليدوي.

عين العصفور:الحلقة المرفقة بالفتحات المصنوعة / المحفورة في أجزاء مختلفة من المنتج،

آلة لف البكرة: آلة لف البكرة هي آلة لف الخيط السفلي التي يمكن استخدامها في جميع أنواع آلات التطريز،

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

المكوك: الأداة التي توفر تجميع الخيط السفلي للجهاز،

شريط القياس:أداة قياس قابلة للطي وقابلة للانحناء مصنوعة من مادة ناعمة بنظام قياس متر و/أو البوصة،

شغل التطريز: هي عملية مصنوعة من مواد مختلفة على أرضيات مختلفة،

ماكينة التطريز: هي الآلة التي يمكن أن تستخدم إبرا مفردة أو متعددة مع نظام قوالب إلكتروني أو ميكانيكي كرؤوس مفردة أو متعددة، ويمكن معالجتها على أرضيات مختلفة،

مقلاة صهر النايلون: الآلة التي تمكن من إزالة النايلون تحت المواد المطرزة عن طريق الضغط بمساعدة الحرارة،

تقرير الكفاءة: هي الوثيقة التي يتم فيها تسجيل كفاءة أداء عامل ماكينة التطريز وآلة التطريز التي يستخدمها،

مخاطر:احتمال الخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى ناتجة عن اي خطر،

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.

الأحجار النجمية:صفوف من الحجارة مصطفة على خيط،

النموذج: كرتون أو نظام لتحديد نقطة البداية لنمط التطريز،

الشريط:إكسسوارات مسطحة محبوكة أو منسوجة بسماكات وأحجام مختلفة،

التصنيف: ترتيب المنتجات المصنعة حسب الحجم ورقم التسلسل،

الاخطار: قد يؤثر احتمال حدوث ضرر أو خلل موجود في مكان العمل أو قد يأتي من الخارج، على الموظف أو مكان العمل،

الأسطح النسيجية: الأسطح المختلفة المنتجة من الخيوط والألياف أو مجموعات من الخيوط والألياف المستخدمة في إنتاج الملابس،

البطانة الداخلية: يكسب حجما ومقاومة للسطح المستخدم في المنتج المعمول ويلعب دورا داعما في عمليات مثل الخياطة والغسيل والكي، ويمكن تحقيق المظهر والجودة والتأثير المتوقع للمنتج.

خطة الإنتاج: رسم بياني يوضح توزيع المنتجات التي سيتم إجراؤها خلال فترة زمنية معينة ،

إستمارة طلب المنتج: المستند الذي يحتوي على اللون والنمط والمكان المراد تطريزه والمعلومات الفنية التي أنشأها العميل بما يتماشى مع إنتاج المنتجات المراد تطريزها،

الشريحة اللاصقة: المادة التي تضمن التصاق القطعة المعالجة بالحرارة والضغط على السطح المطلوب بعد عملية التطريز،

البخاخ اللاصق: المادة التي تسمح لمادة التطريز بالالتصاق بالسطح،

المواد المساعدة: يفيد المواد المستخدمة في تحضير منتج خارج المواد الأساسية.

ملحق 3 :مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

يمكن للأشخاص الحاصلين على شهادة الكفاءة المهنية للمطرز بالماكينة (المستوى 3)، إذا حصلوا على نتائج ومخرجات التعلم الإضافية في وحدات الكفاءة ضمن نطاق مسارات التقدم الأفقي في المهنة، ويكونون ناجحين في الامتحانات، يمكنهم الحصول على شهادة الكفاءة المهنية الوطنية لمصنعي الزخارف في المكائن (المستوى 3) والعامل حسب متطلبات الجودة والإنتاجية (المستوى 3).

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يحقق المقيم على الأقل إحدى المعايير الواردة أدناه:

- أن يكون أعضاء هيئة التدريس الذين تخرجوا من الأقسام ذات الصلة في مؤسسات التعليم العالي ولديهم ما لا يقل عن خمس (5) سنوات من الخبرة في التطريز،
- عمل كمدرس لمدة خمسة (5) سنوات على الأقل في مجال التطريز في المؤسسات التدريبية ،
- عليه أن يوثق على أنه صاحب خبرة لمدة عشرة (10) سنوات على الأقل في التطريز بالآلات الصناعية / المحلية.

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.