الكفاءة الوطنية

16UY0256-2

عامل التطريز بالماكينة

المستوى 2

التحديث رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2020

المقدمة

تم اعداد الكفاءة الوطنية لعامل التطريز بالماكينة (المستوى 2) "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 2) تم تعديل الكفاءة الوطنية بقرار من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2020/09/02 و رقم 102/2020.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

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.

16UY0256-2 الكفاءة الوطنية لعامل التطريز بالماكينة (المستوى 2)

1	**اسم الكفاءة**	عامل التطريز بالماكينة
2	**رمز التحديث**	16UY0256-2
3	**المستوى**	2
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. • تكوين مرجعية لنظام التعليم و المؤسسات المعنية بالإمتحانات و التوثيق.
9	**المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة**	
	المطرز (المستوى 2) المعيار المهني الوطني- 11UMS0172-2	
10	**شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة**	
	-	
11	**بنية الكفاءة**	
	11- a) الوحدات الإلزامية	
	A1/16UY0259-2الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة A2/16UY0256-2 : إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي	
	11-b) الوحدات الاختيارية	
	-	
	11- c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات و النتائج التعليمية الإضافية	
	يجب على المرشح أن ينجح في جميع إمتحانات الكفاءات الإلزامية بالكامل، من أجل ان يكون قادرا على الحصول على وثيقة الكفاءة المهنية.	
12	**الاختبار والتقييم**	
	يخضع المرشحون الراغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة عامل التطريز بالماكينة (المستوى 2) 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 2) هي 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

A1/16UY0256-2 الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة

ملحقات وحدة الكفاءة

1	**اسم وحدة الكفاءة**	الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة
2	**رمز التحديث**	A1/16UY0256-2
3	**المستوى**	2
4	**قيمة الانتمان**	-
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**	
المطرز (المستوى 2) المعيار المهني الوطني- 11UMS0172-2		
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 الأعمال الجارية.

2.1: يشرح إجراءات الطوارئ والخروج.

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

مقاييس النجاح

2.1: القيام بشرح طرق حماية البيئة.

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

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 عشرة (10) أسئلة على الأقل لكل منها نقاطا متساوية. لا يتم تخصص 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 لوحدة (A1) 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.

9	**مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة**	غرفة صناعة منطقة إيجة (EBSO)

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.** اللوحات و العلامات التحذيرية
   - **1.4.** الأوضاع الخطرة والمخاطر
   - **1.5.** التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر
   - **1.6.** استخدام الآلات والمعدات والأدوات والمركبات وفقًا لتعليمات الصحة والسلامة المهنية (İSG)
   - **1.7.** حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها في حالة وقوعها
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

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

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	يشرح قواعد الصحة والسلامة المهنية 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**	**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.1.5**	**1.2**	**T1**
BG.5	يشرح الإجراءات الواجب تطبيقها في حالة وقوع حادث عمل.	**A.1.4**	**1.2**	**T1**
BG.6	يشرح المواقف التي من شأنها إلحاق الأضرار بالبيئة في وسط العمل	**A.2.1**	**2.1**	**T1**

أداة التقييم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	افادة المعلومة	رقم
T1	**2.1**	**A.2.1**	يشرح إجراءات حماية البيئة التي يجب اتخاذها وفقًا للعمل.	**BG.7**
T1	**2.2**	**A.2.2**	توضيح كيفية فصل و تصنيف المواد القابلة للتحويل.	**BG.8**
T1	**2.2**	**A.2.3**	يشرح كيفية تخزين النفايات.	**BG.9**

A2 / 16UY0256-2 وحدة الكفاءة في إنتاج التطريز بالماكينة الصناعية

1	**اسم وحدة الكفاءة**	إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي
2	**رمز التحديث**	A2/16UY0256-2
3	**المستوى**	2
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**	
المطرز (المستوى 2) المعيار المهني الوطني- 11UMS0172-2		
7	**النتائج التعليمية**	

<u>النتيجة التعليمية الاولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (İSG).</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: يحدد المواد والأدوات والمعدات.
2.2: يضع العلامة على موقع التطريز.
3.2: يركب الأبر في الماكينة.
4.2: يقوم بتركيب البكرة والخيوط العلوية في الماكينة.
5.2: شد سطح العمل والمواد الداعمة لأداة الشد.
6.2: تحميل النمط على الماكينة.

<u>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشتغل التطريز في الماكينة.</u>

مقاييس النجاح

1.3: يحضر العمل للإنتاج في الماكينة.
2.3: يركب الخيوط المقطوعة أثناء الإنتاج.
3.3: يغير الأبرة المكسورة أثناء عملية الإنتاج.
4.3: يغير البكرات المنتهية أثناء الإنتاج.

<u>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بإجراء العمليات التي تلي عملية التطريز.</u>

مقاييس النجاح

1.4: ينظف الجهاز ومحيطه.
2.4: يقوم بالتزييت الدوري للماكينة.
3.4: يقوم بعملية التنظيف والتصنيف في المنتج.

8	**الاختبار والتقييم**

8 a) الامتحان النظري

الإمتحان النظري (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (A2) وفقًا لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A2-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين إجراء اختبار شفهي (T1) من ستة (6) 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

تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق 2 A2) المراد قياسها 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.		
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 1-[A1]: 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 والجودة في إنتاج التطريز في المكائن ذات النوع الصناعي.**
   - **1.1.** تعليمات الصحة والسلامة المهنية
   - **1.2.** معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
   - **1.3.** علامات ولوحات التحذير ومتطلبات الاستخدام
   - **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
3. **إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي**
   - **3.1.** أعمال تحديد نقطة بداية التطريز
   - **3.2.** أعمال تركيب/لف المواد المستخدمة في إنتاج التطريز
   - **3.3.** أعمال التغيير للمواد أثناء إنتهاء العمل
   - **3.4.** التدقيق قبل الإنتاج وبدء الإنتاج
   - **3.5.** الأعمال الموجهة الى المنتجات السليمة والمنتجات الخاطئة التي تظهر أثناء الإنتاج

4. الأعمال بعد التطريز

4.1. عمليات التنظيف للماكينة ومحيطها والنقاط التي يجب مراعاتها أثناء القيام بالعمليات

4.2. تزييت وتنظيف الماكينة

4.3. العناصر التي يجب مراعاتها أثناء عمليات التنظيف والفرز في المنتج

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

a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BG.1	يسرد الإجراءات التي يجب اتخاذها للمنتجات الخاطئة التي تظهر أثناء الإنتاج.	D.5.1 D.5.3 E.1.2 E.1.3	1.3	T1
BG.2	يعرف المعدات والآلات التي سيتم استخدامها وفقا لطريقة الإنتاج.	B.3.1	2.1	T1
BG.3	يشرح كيفية التأشير على موضع التطريز.	B.4.2	2.2	T1
BG.4	يصف كيفية استبدال الخيوط المقطوعة أثناء الإنتاج.	D.3.1 D.3.2	2.4	T1
BG.5	يصف كيفية استبدال الأبر المكسورة أثناء الإنتاج.	D.3.1 D.3.2	2.3	T1
BG.6	يسلسل أي أجزاء من آلة التطريز يجب تزييتها.	D.7.1 D.7.3	4.2	T1

b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحيُ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يقوم بالإنتاج وفقا لقواعد الصحة والسلامة المهنية في مكان العمل.	A.1.1	1.1	P1
BY.2*	يستخدم معدات الحماية الشخصية أثناء الإنتاج.	A.1.2	1.1	P1
BY.3	يقوم بعملية الفصل والتصنيف من أجل استعادة المواد القابلة لإعادة التدوير.	A.2.2 A.2.3	1.2	P1
BY.4	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	A.3.1	1.3	P1
BY.5	يقوم بتشغيل الآلة وفقا لمتطلبات الجودة الخاصة بالأداة أو الجهاز أو النظام.	A.3.1	1.3	P1
BY.6	يحضر المنتجات والمواد التي قدمها المشرف وفقا لخطة العمل وتقنية الإنتاج (تزيين، تطويق، إلخ) المطلوبة في التعليمات.	B.2.1	2.1	P1
BY.7	يقوم بإحضار المواد المعدة إلى منطقة الإنتاج عن طريق التحقق من الرموز.	B.2.2	2.1	P1

رقم	مُصطلحيْ المهاراتِ والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القِسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.8	يتحقق من سلامة الأدوات والمعدات والآلات التي سيتم استخدامها.	B.3.2	2.1	P1
BY.9*	يشير إلى موضع التطريز المراد تطريزه وفقا لنقطة البداية في النموذج ويجعله جاهزا للإنتاج.	B.4.2	2.2	P1
BY.10*	يقوم بتركيب الإبرة التي قدمها المشرف وفقا لاتجاه نظام التشغيل الخاص بالماكينة.	C.1.1	2.3	P1
BY.11*	يركب الخيط و/أو الخيوط المناسبة التي قدمها المشرف.	C.2.1	2.4	P1
BY.12*	يركب الخيط عن طريق تمريره عبر القنوات المناسبة على الماكينة.	C.2.2	2.4	P1
BY.13	يلف الخيط السفلي الذي قدمه المشرف على المكوك / البكرات.	C.3.1	2.4	P1
BY.14*	يركب المكوك وفقا لفتحة الخطاف.	C.3.2	2.4	P1
BY.15*	يشد البطانة/ سطح العمل المناسب للتطريز الذي قدمه المشرف على الماكينة.	C.4.1	2.5	P1
BY.16*	يقوم بتحميل النموذج الذي قدمه المشرف على الماكينة.	C.5.1	2.6	P1
BY.17	يدقق في موضع ووظائف العمل للنمط الذي سيتم إنتاجه وفقا لعينة الإنتاج.	C.5.2	2.6	P1
BY.18*	يضع المواد التي سيتم إنتاجها وفقا لمنطقة عمل الماكينة واتجاه النمط.	D.1.1	3.1	P1
BY.19*	يستبدل البطانة المملوءة بآخرى جديدة و / أو يعيد شد الإطار في نهاية العمل	C.4.2	2.5	P1
BY.20*	يضع المادة الجديدة التي سيتم إنتاجها في الماكينة وفقا لاتجاه الإشارة والنمط عند اكتمال المهمة في الماكينة	D.1.2	3.1	P1
BY.21*	يركب الخيوط المقطوعة أثناء الإنتاج.	D.2.1	3.2	P1
BY.22*	يستبدل الإبر المكسورة أثناء الإنتاج.	D.3.2	3.3	P1
BY.23	يقوم بلف البكرات الفارغة.	D.4.1	3.4	P1
BY.24	يغير البكرات المنتهية أثناء الإنتاج.	D.4.2	3.4	P1
BY.25	ينظف البقايا مثل الخيط والبطانة والأوساخ والغبار التي قد تؤثر على العمل التالي على ماكينة التطريز.	D.6.1	4.1	P1
BY.26	ينظف المكوك وسرير الإبرة ضد الغبار والأوساخ والصدأ بفرشاة أو هواء.	D.6.2	4.1	P1
BY.27	يقوم بتنظيف المنطقة المحيطة بالماكينة بحيث لا توجد خيوط وبطانات داخلية وأوساخ وغبار وأجزاء أخرى.	D.6.3	4.1	P1
BY.28	يقوم بتزييت أجزاء ماكينة التطريز المراد تزييتها.	D.7.2	4.2	P1
BY.29	ينظف الخيط السفلي، والخيط العلوي، البطانة والتزيين.	E.1.1	4.3	P1
BY.30	يرتب المنتج المطرز حسب الحجم ورقم التسلسل.	E.2.1	4.3	P1
BY.31	يحسب المنتج المطرز حسب المقاسات ويخطر المشرف.	E.2.2 E.2.3	4.3	P1

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

ملحقات الكفاءة

الملحق 1: وحدات الكفاءة

16UY0256-2/A1; الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة
16UY0256-2/A2: إنتاج التطريز بماكينة ذات النوع الصناعي

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،

التطبيق:الجزء المرتبط بالمنتج من الأعلى،

المؤشر:أداة ذات مقبض مدبب وخشبي من الصلب تستخدم لاختراق القماش مثل الإبرة، العين، البرشام أثناء خياطة شيء صلب،

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 النقش إلى آلة التطريز،

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،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

İSG : الصحة والسلامة المهنية

إطار 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،

دباسة العين:حلقة معدنية صغيرة متصلة بالفتحات المصنوعة / المحفورة في أجزاء مختلفة من الملابس،

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،

(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،

بطانة النايلون: نايلون خاص يمكن إزالته بالحرارة بعد التطريز،

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.

النموذج: كرتون أو نظام لتحديد نقطة البداية لنمط التطريز،

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،

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

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

ملحق3:مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

يمكن للأشخاص الحاصلين على شهادة الكفاءة المهنية للمطرز بالماكينة (المستوى 2)، 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 2) والعامل حسب متطلبات الجودة والإنتاجية (المستوى 2).

يمكن للأشخاص الحاصلين على شهادة الكفاءة المهنية لعامل التطريز بالماكينة (المستوى 2)، 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 2) والعامل حسب متطلبات الجودة والإنتاجية (المستوى 2).

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يحقق المُقيّم 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 خمس (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.