



الكفاءة الوطنية

16UY0257-3

عامل التطريز اليدوي

المستوى 3

التحديث رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2020

المقدمة

أعد الكفاءة الوطنية لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3) "حسب أحكام" لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والمؤهلات الوطنية".

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل غرفة صناعة منطقة إيجة (EBSO) والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 2012/12/12. تم الأخذ بأراء 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 اليدوي (المستوى 3) تم تحديث الكفاءة الوطنية بقرار من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بتاريخ 2020/09/02 ورقم 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 إدارة 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 التشراك، 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 يفهما 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.

16UY0257-3 الكفاءة الوطنية لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3)

1	اسم الكفاءة	عامل التطريز اليدوي
2	رمز التحديث	16UY0257-3
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	من أجل تنفيذ عمليات التطريز من قبل أشخاص مؤهلين وزيادة جودة الأعمال؛ <ul style="list-style-type: none"> • يتم تحديد الكفاءات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • وتأسيس مرجعية ومصادر للنظام التعليمي والامتحانات والجهات القائمة شكات المرجع.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
المعيار المهني الوطني لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3) – 3- 11UMS0172		
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/16UY0257-3 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة		
A2/16UY0257-3: إنتاج التطريز اليدوي		
11-b) الوحدات الاختيارية		
-		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
من الضروري أن يكون المرشح ناجحا في جميع وحدات الكفاءة الإلزامية وواحدة على الأقل من الوحدات الاختيارية لكي يحصل على شهادة الكفاءة المهنية.		
12	الاختبار والتقييم	
المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة عامل التطريز اليدوي (المستوى 3) يتم إخضاعهم لامتحانات النظرية واختبارات الأداء المحدد 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 حدي أو معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.		
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 لمهنة عامل التطريز اليدوي (المستوى 3) هي خمس (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 سجلات (وثائق الخدمة، رسائل وخطابات التوصية، العقود والفواتير وغيرها) توضح أنك عملت في المجال المعني لمدة عامين على الأقل بصورة إجمالية أو خلال الأشهر الستة الأخيرة ضمن فترة صلاحية الشهادة البالغة خمس سنين. (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 ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	الموافقة الأولى: 30/2016-2016/05/25 التحديث رقم 01: 02/2020-2020/09/02

A1/16UY0257-3 وحدة كفاءة رعاية الصحة والسلامة المهنية وطرق حماية البيئة والجودة

1	اسم وحدة الكفاءة	والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة
2	رمز التحديث	A1/16UY0257-3
3	المستوى	3
4	قيمة الانتماء	-
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	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يشرح تدابير الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1: يشرح قواعد الصحة والسلامة المهنية التي يجب اتباعها في العمليات التجارية.</p> <p>2.1: تشرح ما يجب فعله والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): القيام بشرح تدابير حماية البيئة المطبقة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2: يشرح إجراءات حماية البيئة التي يجب اتخاذها وفقاً للعمل.</p> <p>2.2: شرح ما يجب القيام به للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يشرح الدراسات التي أجريت على الجودة.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3: يشرح متطلبات الجودة التي تخص العمل.</p> <p>2.3: يشرح عملية إعداد التقارير للدراسة.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 (a) الامتحان النظري		
<p>(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 نقاطاً متساوية. لا يتم تخصيص أية درجة من الأسئلة التي يتم الإجابة عليها بشكل خاطئ في الإختبار، حيث يقيم كل سؤال حسب الأجوبة المنظمة ومخطط التقييم. يمنح المرشحون وقتاً لكل سؤال وفقاً لنطاق ومحتوى معيار المعلومات المرتبط به في الإختبار، ويتم تحديد هذه الفترة بالصيغة المنظمة. يعتبر المرشح الذي يجيب بشكل صحيح على ثمانون بالمئة (80%) على الأقل من الأسئلة في الامتحان الشفوي ناجحاً وفقاً لجدول التقييم. يجب أن تقيم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لهذه الوحدة في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.</p>		

8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار (T1) حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.		
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	غرفة صناعة منطقة إيجه (EBSO)
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع النسيج والملابس الجاهزة والجلود (MYK)
11	تاريخ ورقم 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 [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 اليدوي
 - 1.1. تعليمات الصحة والسلامة المهنية في عمليات العمل
 - 2.1. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها
 - 3.1. اللوحات والعلامات التحذيرية
 - 4.1. الأوضاع الخطرة والمخاطر
 - 5.1. التدابير الواجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر
 - 6.1. استخدام الآلات والمعدات والأدوات والمركبات وفقاً لتعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG)
 - 7.1. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها في حالة وقوعها
2. حماية البيئة في صناعة التطريز اليدوي
 - 1.2. المواقف التي من شأنها إلحاق الأضرار بالبيئة في وسط العمل
 - 2.2. التدابير الوقائية لحماية البيئة
 - 3.2. المواد القابلة لإعادة التدوير
 - 4.2. الإجراءات الواجب اتخاذها للمواد القابلة لإعادة التدوير
 - 5.2. النفايات المتولدة في وسط العمل
 - 6.2. الإجراءات الواجب اتخاذها بشأن النفايات
3. الجودة في إنتاج التطريز اليدوي
 - 1.3. متطلبات الجودة ليتم تطبيقها حسب عملية الإنتاج
 - 2.3. متطلبات الجودة للمركبات، والآلات أو المعدات أو النظام
 - 3.3. حالات الأخطاء والأعطال
 - 4.3. إزالة الخطأ والعطل
 - 5.3. عملية كتابة التقرير
 - 6.3. النماذج التي سيتم استخدامها في عملية إعداد التقارير

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

(a) المعلومات (BG)

رقم	افادة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة 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 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 المواقف التي من شأنها إلحاق الأضرار بالبيئة في وسط العمل	A.2.1-4	2.1	T1
BG.7	يشرح إجراءات حماية البيئة التي يجب اتخاذها وفقاً للعمل.	A.2.1 A.2.2	2.1	T1
BG.8	يشرح الاستخدام الفعال للموارد في عملية الإنتاج.	A.2.3 A.2.4	2.1	T1
BG.9	توضيح كيفية فصل وتصنيف المواد القابلة للتحويل.	A.2.2 A.2.3	2.2	T1
BG.10	يشرح كيفية تخزين النفايات.	A.2.2 A.2.3	2.2	T1
BG.11	متطلبات الجودة ل يتم تطبيقها حسب عملية الإنتاج	A.3.1-5	3.1	T1
BG.12	يشرح ما يمكن عمله لمنع وقوع الخطأ والعتل.	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

A2/16UY0257-3: وحدة الكفاءة في إنتاج التطريز اليدوي

1	اسم وحدة الكفاءة	إنتاج التطريز اليدوي
2	رمز التحديث	A2/16UY0257-3
3	المستوى	3
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	
المعيار المهني الوطني لعامل التطريز اليدوي (المستوى 3) – 3- 11UMS0172		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة (ISG).</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.1 : يطبق متطلبات مكان العمل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p>2.1 : يقوم بالأنشطة اللازمة للحد من المخاطر البيئية.</p> <p>3.1 : ينفذ المتطلبات الفنية لضمان الجودة.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بعمليات التحضير قبل إنتاج التطريز.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.2 : يحدد المواد والأدوات والمعدات.</p> <p>2.2 : يحدد موقع التطريز.</p> <p>3.2 : يحدد أداة الشد المناسبة لسطح التطريز.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بتنفيذ عملية إنتاج التطريز.</p> <p>مقاييس النجاح</p> <p>1.3 : يحدد تقنية التطريز.</p> <p>2.3 : يحضر أرضية العملية.</p> <p>3.3 : يطبق تقنيات تنظيف (إغلاق) الحواف.</p> <p>4.3 : يقوم بعمليات إنهاء المنتج.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
<p>الإمتحان النظري (T1): يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة (A2) وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق (A2-2). في الاختبار النظري، يجب على المرشحين إجراء اختبار شفهي (T1) من تسعة (9) أسئلة على الأقل لكل منها نقاطاً متساوية. لا يتم خصم أية درجة من الأسئلة التي يتم الإجابة عليها بشكل خاطئ في الإختبار، حيث يقيم كل سؤال حسب الأجوبة المنظمة ومخطط التقييم. يمنح المرشحون وقتاً لكل سؤال وفقاً 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.</p>		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة (A2) وفقاً 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.</p>		
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 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 ورقم 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

ملحق (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. الصحة والسلامة المهنية، البيئة والجودة في إنتاج قماش التطريز اليدوي.

1.1. تطبيق تعليمات الصحة والسلامة المهنية (ISG) أثناء العمل.

2.1. معدات الحماية الشخصية واستعمالاتها

3.1. متطلبات استخدام الإشارات واللوحات التحذيرية

4.1. حالات الطوارئ والإجراءات الواجب اتخاذها حال وقوعها

5.1. متطلبات حماية البيئة في وسط العمل

6.1. الإجراءات الواجب اتخاذها بخصوص النفايات التي تظهر في وسط العمل

7.1. تنفيذ متطلبات الجودة

8.1. متطلبات الجودة للمعدات والألات والأدوات

2. إجراءات التحضير في إنتاج التطريز اليدوي

1.2. أعمال تحديد نقطة بداية التطريز

2.2. تنظيم العمل أثناء إنتاج التطريز

3.2. المواد (الإبرة، الخيط، إلخ) التي تستخدم في إنتاج التطريز واختيارها

4.2. تحضيرات الوسط والألات والمعدات في إنتاج التطريز

5.2. عملية اختيار نمط التطريز

6.2. العناصر يجب مراعاتها عند نقل النمط إلى سطح التطريز

3. إنتاج التطريز اليدوي

1.3. أسلوب التطريز

2.3. العناصر يجب مراعاتها عند تحضير أرضية العمل وأثناء العمليات

3.3. تقنيات تنظيف الحواف

4.3. عمليات إنهاء المنتج

5.3. عملية إعداد تقرير الإنتاج

6.3. أسباب الأخطاء في الإنتاج وطرق إصلاحها

الملحق (A2) -2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

رقم	أداة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.1	يشرح تقنية رسم النمط على ورق البرشمان.	E.2.1 E.2.2	2.2	T1
BG.2	يشرح العناصر يجب مراعاتها عند نقل النمط إلى سطح التطريز	E.2.1 E.2.2	2.2	T1
BG.3	يشرح كيفية اختيار أداة الشد المناسبة لسطح المعالجة والتقنية.	B.3.1	2.3	T1
BG.4	يشرح تقنية مد أرضية العمل لأداة الشد.	E.3.2	2.3	T1
BG.5	يشرح تحضير أرضية العمل.	E.3.2	3.2	T1
BG.6	يشرح تقنية التطريز حسب المنتج المراد تطريزه.	F.1.1	3.1	T1
BG.7	يصف كيفية تحديد سمك الإبرة ونوعها.	B.3.1	2.1	T1
BG.8	يصف كيفية تحديد الخيوط.	B.3.1 F.4.1	2.1	T1
BG.9	يشرح تقنيات تنظيف الحواف.	F.5.1	3.3	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	تقوم بالإنتاج وفقاً لقواعد الصحة والسلامة المهنية (ISG)	A.1.1-5	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	ينفذ العمليات المتعلقة بالحفاظ على المواد القابلة للتحويل.	A.2.3	1.2	P1
BY.5	تنفيذ متطلبات الجودة حسب التعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملة.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.6	يضمن أن الأدوات والمعدات تعمل وفقاً لمتطلبات الجودة.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.7	يعد أرضية المعالجة والمواد التي سيتم استخدامها في الإنتاج وفقاً لخطة العمل والطلب.	B.1.1 B.1.2	2.1	P1
BY.8	يحدد الأدوات والمعدات حسب المنتج.	B.3.1 B.3.2	2.1	P1
BY.9*	يختار الخيوط و/أو اللعان، والخرز، إلخ. وفقاً للنمط.	E.5.1	2.1	P1
BY.10*	يختار ألوان الخيوط والزخارف وفقاً للنمط.	E.5.2	2.1	P1
BY.11*	يحدد سمك الإبرة ونوعها.	B.3.1	2.1	P1
BY.12	ينقل النموذج المناسب للمنتج إلى أرضية العمل وفقاً لتقنيته (القلم، مسحوق البودرة، الكربون، إلخ).	F.2.1 F.2.2	2.2	P1
BY.13*	يرسم النمط على ورق البرشمان وفقاً لتقنيته.	E.2.1	2.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.14*	إنه يحدد الحجم المناسب لأداة الشد (طوق، إطار، بانوراما، كرتون، إلخ) لأرضية العمل.	B.3.1	2.3	P1
BY.15*	يشرح تقنية التطريز حسب المنتج المراد تطريزه.	F.1.1	3.1	P1
BY.16	يشد أرضية المعالجة المنقولة بالنمط إلى أداة الشد المحددة وفقاً لتقنياتها.	F.3.2	3.2	P1
BY.17*	يعد مادة الدعم (البطانة، ورق التبطين إلخ) تحت الأرضية وفقاً لسمك أرضية العمل.	F.3.2	3.2	P1
BY.18	يحدد الإبرة المناسبة وفقاً لسمك أرضية العمل.	F.3.2	3.2	P1
BY.19	يحدد تقنية تنظيف الحواف المناسبة للمنتج.	F.5.1	3.3	P1
BY.20	يطبق تقنية تنظيف الحواف المحددة.	F.5.2	3.3	P1
BY.21	ينفذ عملية تنظيف المنتج (ورق، بقايا قلم الرصاص، إلخ).	G.1.1 G.1.2	3.4	P1
BY.22	يتحكم في النمط ويكوى المنتج عند الضرورة.	F.5.3	3.4	P1
BY.23	يقوم بتسليم المنتج المكتمل.	G.2.1 G.2.2	3.4	P1

(* الخطوات الإلزامية الحاسمة للنجاح في الاختبار القائم على الأداء

الملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/16UY0257-3 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والجودة
A2/16UY0257-3: إنتاج التطريز اليدوي

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئاً 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،

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

السطح الغير المنسوج: السطح المقطوع أو الخيطي المصنوع من ألياف طبيعية أو صناعية 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،

ISCO: التصنيف المعياري الدولي للمهن،

صحة وأمن العمل: الصحة والسلامة المهنية

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

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

معدات الحماية الشخصية (KPD): 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،

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،

مخاطر: احتمال الخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى ناتجة عن أي 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: إكسوارات مسطحة محبوكة أو منسوجة بسماكات وأحجام مختلفة،

التصنيف: ترتيب المنتجات المصنعة حسب الحجم ورقم التسلسل،

الأخطار: 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 دورًا داعمًا في عمليات مثل الخياطة والغسيل والكي، ويمكن تحقيق المظهر والجودة والتأثير المتوقع للمنتج.

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: المواد المستخدمة في تحضير منتج غير المواد الأساسية،

الكشيتان: يعتبر جهاز مخروطي الشكل يتم ارتداؤه على طرف الإصبع لمنع الإبرة من الوخز أثناء الخياطة.

ملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والعمودية في المهنة

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 وبشأن كونهم 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.