L&G NSSC
مجلس المهارات القطاعية
للصناعات الجلدية والمحيكات

عامل قصّ الأقمشة أو الجلود

معيار مهني

International Labour Organization

فهرس المحتويات

فهرس المحتويات	2
مقدمة	3
ضبط الوثيقة	3
المعلومات الوظيفية	4
ورشة وفريق العمل	5
أسماء المشاركين	5
القوانين والأنظمة المتعلقة بالمهنة	6
المعايير ومرجعيات المواصفات العالمية	6
المسار المهني	7
القدرات التي يجب توفرها	8
بيئة العمل	10
التوجهات والمخاوف المستقبلية	11
سلوكات وأخلاقيات العمل	11
الآلات والأدوات والمعدات	12
المهام والكفايات المطلوبة	13
الكفايات التشغيلية	15
الكفايات الفنية	23

مقدمة

تأتي أهمّيّة تطوير معايير مهنيّة من أهمّيّة وجود مرجعيّة قياسيّة؛ لتنظيم وضبط نواتج عملية تدريب وتأهيل القوى العاملة لسوق العمل، وإكسابهم المهارات الأدائيّة والاتّجاهيّة الصّحيحة؛ لتمكّينهم من مواكبة التطور السريع في هذا السوق. ومن أهمّ أهداف تطوير المعايير المهنيّة:

1. وضع أسس مرجعية؛ لمعايير الأداء والمهارات والمعارف للمهن المختلفة.
2. تأسيس مرجع دقيق لإعداد وتطوير مناهج التّدريب المهنيّ ,وتصميم الاختبارات المهنيّة بشكل يضمن ارتباط ناتج عملية التّدريب، وتناغمه مع احتياجات سوق العمل.
3. وضع إطار يُحتكم إليه؛ لبيان مدى ملائمة الخرّيج أو المتدرّب لاحتياجات ومتطلّبات أسواق العمل المحلّيّة والإقليميّة.

و انطلاقا من هذه الأهمّيّة، بادر مجلس المهارات القطاعيّة للصناعات الجلديّة والمحيكات بتطوير المعيار المهنيّ لوظيفة **عامل قصّ الأقمشة أو الجلود**، بالتّعاون مع مشروع "تطبيق استراتيجيّة التّدريب لمجموعة الدّول العشرين" التّابع لمنظّمة العمل الدّوليّة والممول من قبل الاتّحاد الرّوسي، حيث تمّ اتّباع منهجيّة تحلّيل مهنيّ بالمقارنة مع أفضل الممارسات، تمّ تطويرها وتطبيقها من قبل شركة درجات للتدريب (سلالم)، تقوم على:

- وضع أسس للمقارنة مع أفضل الممارسات على مستوى عالميّ وإقليميّ.
- تطوير إطار للبحث والنّقاش مع المختصّين وأصحاب الخبرة وممثّلي القطاع.
- إرساء قواعد ومحددات معياريّة محلّيّة من قبل المختصين وأصحاب الخبرة وممثّلي القطاع؛ لوضع المعيار المهنيّ المحلّي.

ويشتمل المعيار المهنيّ لوظيفة **عامل قصّ الأقمشة أو الجلود** على ملخّص مهنيّ **لعامل قصّ الأقمشة أو الجلود** يحتوي على: وصف العمل ومستوياته، وأماكن العمل المحتمّلة ومخاطر المهنة، والتطلعات المستقبّليّة وسلوكات العمل. كما يشتمل أيضًا على المهامّ والواجبات التي تمّ استنباطها من خلال عمليّة التّحلّيل المهنيّ بالمقارنة مع أفضل الممارسات. بالإضافة إلى الكفايات المهنيّة/ الفنّيّة، ومهارات الاستخدام

ضبط الوثيقة

صُدِّقَ عليها من قبل:	
مراجعة وموافقة:	مجلس المهارات القطاعية للصناعات الجلدية والمحيكات
تاريخ الموافقة:	
تاريخ الإصدار:	

المعلومات الوظيفية

الوظيفة:	عامل قصّ الأقمشة أو الجلود.
القطاع الاقتصادي:	قطاع الصناعات الجلدية والمحيكات 141,142,143-14
القطاعات الفرعية:	خط القصّ لجميع منتجات المصنع سواء أكان في المصانع الكبيرة أو المتوسطة أو المشاغل.
مرجع التصنيف العربي المعياري للمهن: **Arab Standard Classification of Occupations (ASCO)**	8265085 مشغل /آلة قصّ القماش أو الجلد.
مرجع التصنيف الدولي المعياري للمهن: **International Standard Classification of Occupations (ISCO)**	7435 Textile, Leather & Related Pattern-Makers & Cutters
نطاق المعيار:	المعيار يغطي قطاع الألبسة والجلديات (الأحذية والحقائب) في المصانع الكبيرة والمتوسطة والمشاغل في أقسام القصّ.
المسميات الوظيفية المختلفة التي قد ينطبق عليها المعيار: **ملحوظة: قد تختلف المسميات الوظيفية لنفس المهنة حسب الهياكل التنظيمية, ومنهجيات التسمية المختلفة المتبعة في الشركات والمصانع والمؤسسات المختلفة العاملة في القطاع.**	1. مشغل آلة قصّ الأقمشة. 2. عامل القصّ. 3. عامل قصّ الأقمشة. 4. مشغّل آلات القطع. 5. قاطع الأقمشة.
ملخّص الوصف الوظيفي:	استخدام الأدوات والمعدّات اليدوية أو الآليّة المناسبة؛ لفرد وقصّ الأنواع المختلفة من الأقمشة والمنسوجات والجلود. بالإضافة إلى العناية بمعدّات وآلات القصّ والمحافظة عليها, ومراعاة الاستخدام الأمثل للمعدّات واتّباع تعليمات وأوامر العمل والأنماط (البترونات) المحدّدة, بهدف التقليل من الهدر, وتطبيق المعرفة بالأنواع المختلفة من الأقمشة في تحديد الطرق المناسبة للتعامل معها.

ورشة وفريق العمل

تاريخ الورشة:	19-11-2020
الموقع:	جلسة إلكترونية عن طريق تكنولوجيا الاجتماعات عن طريق الفيديو.
الميسّرون:	شركة درجات للتدريب (سلالم).

أسماء المشاركين

الاسم	الشركة التي يمثلها
إبراهيم عيسى البدارين	خبير ومدرب في صناعة الألبسة
سجى نضال الميناوي	شركة باين تري لصناعة الملابس
زيد شناعة	شركة الزّي لصناعة الألبسة الجاهزة
حسام زهير عليان	كلية لومينوس
عبدالهادي أبو خلف	نقابة الغزل والنسيج

القوانين والأنظمة المتعلقة بالمهنة

العامل في هذه الوظيفة, يجب أن يكون على دراية بالقوانين والأنظمة المتعلّقة بالوظيفة, مثل: قانون العمل, والقوانين والقواعد والأنظمة الأخرى الصّادرة عن وزارة العمل, وأيّة قواعد وأنظمة أخرى معمول بها, على سبيل المثال لا الحصر:

1. قانون تنظيم العمل المهنيّ.
2. قانون تنمية وتطوير المهارات المهنيّة.
3. نظام الوقاية والسّلامة من الآلات والماكينات الصناعية ومواقع العمل.
4. نظام العناية الطبيّة الوقائيّة والعلاجيّة للعمّال في المؤسّسات.
5. نظام رسوم بدل أجور التصنيف المهنيّ.
6. نظام تنظيم شؤون الاتّحاد العام لنقابات العمال والاتّحادات المهنيّة.
7. نظام مركز الاعتماد وضبط الجودة لقطاع التّدريب والتّعليم المهنيّ والتّقنيّ.
8. القوانين الداخلية للمنشأة.

المعايير ومرجعيات المواصفات العالمية

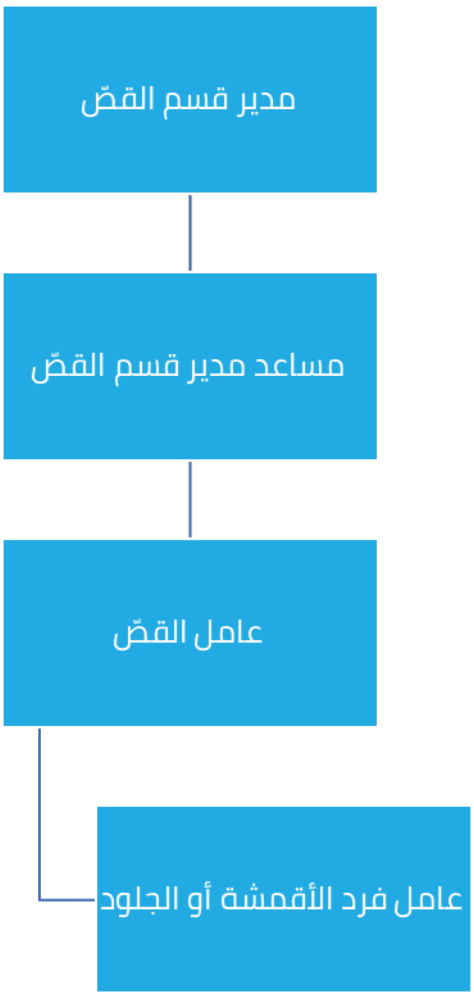
العامل في هذه المهنة, يجب أن يكون على دراية بحدود ما يتعلق بعمله من المعايير العالمية المتعلقة بالمهنة, ومن الأمثله عليها:

1. آيزو 9000 - نظام إدارة الجودة.
2. آيزو 14000- نظام إدارة البيئة.
3. آيزو 31000- نظام إدارة المخاطر.
4. معيار هيئة السلامة والصحة المهنية (Occupational Safety and Health Administration (OSHA)).
5. نظام إدارة الجودة. (Total Quality Management TQM).

المسار المهني

يتبع **عامل القص** التسلسل المهني التالي خلال مسيرته وتطوره المهني وذلك حسب المنشأة التي يعمل بها.

ملحوظة: قد لا ينطبق هذا التسلسل على جميع المنشآت بأحجامها المختلفة.



القدرات التي يجب توفّرها

1. تحديد وفهم خطاب شخص آخر سواء أكان شفويًا أو مكتوبًا.
2. التكيف مع ثقافة المُنشأة والممارسات الاجتماعية المتبعة فيها.
3. الحفاظ على تسلسل عمليات العمل.
4. تنظيم الأمور أو خطوات الإجراءات المتخذة في نسق أو نمط معيّن وفقًا لقاعدة أو مجموعة قواعد محددة.
5. التمييز بين المهامّ والأهداف المختلفة, حسب الأولوية والأهمّيّة.
6. التمييز بين إجراءات العمل الخاطئة والصّحيحة.
7. تجميع المعلومات معاً والربط بينها بشكل منطقي لاستخراج قواعد عامة واستنتاجات (بما في ذلك إيجاد العلاقات بين الأحداث التي لا تربطها أي علاقة ظاهرياً)
8. التنبّؤ بالمتغيّرات التي قد تؤثر على مسار العمل.
9. التركيز على مهمة محددة خلال فترة زمنيّة محدّدة بدون تشتيت.
10. عدم الالتهاء بسبب مشتتات ومصادر تشويش وإزعاج خارجية من الضّوضاء أو الهاتف النقال أو الأحاديث الجانبية على سبيل المثال.
11. التعرف على أصوات أجهزة الإنذار وفهم ما ترمز إليه.
12. إدراك المخاطر المحتملة في مكان العمل, واتّباع الإجراءات التنظيمية؛ لتجنبها والإبلاغ عنها للشخص المسؤول.
13. اتّباع إجراءات العمل المتعلقة بالنظافة, والحفاظ على المعدّات.
14. إيجاد الحلول للمشكلات بأسلوب عقلاني وفاعل.
15. إيصال الأفكار والمعلومات بكفاءة.
16. استخدام لغة موحدة (المصطلحات التقنية) في التواصل مع الآخرين في المُنشأة.
17. اتّخاذ حكم مناسب لتحقيق أهداف معيّنة.
18. استيعاب وتحليل المعلومات والتعليمات الواردة والتّعامل معها بسرعة.
19. تقديم المساعدة للآخرين.
20. تغيير طريقة التفكير بأمر ما, وتغيير تقييمه وطريقة النظر إليه.
21. حفظ المعلومات وتذكرها, كالمعلومات المتعلقة بالتعليمات والقرارات وإعدادات الألآت على سبيل المثال لا الحصر.
22. الإتيان بعدد من الأفكار عن موضوع معيّن
23. تبسيط المفاهيم المعقدة بأسلوب منطقي
24. ملاحظة ما إذا كان هناك أمر يسير على نحو خاطئ.
25. التنبّؤ بالأخطاء التي يمكن حدوثها.
26. ابتكار واستخدام مجموعات مختلفة من قواعد تصنيف الأفعال, وأداء المهامّ وضعها في مجموعات بمختلف الطرق.
27. استخدام المعارف التي يمتلكها بالطريقة الصّحيحة وفي الحالات المناسبة.
28. الحفاظ على الدقة في العمل.

القدرات التي يجب توفّرها

29. القدرات الجسدية اللازمة أو قابلية تطويرها:

- الحفاظ على ثبات اليد والذراع خلال تحريكها أو خلال تثبيتها في موضع معيّن.
- تحريك اليد بسرعة, او اليد مع الذراع, أو كلتا اليدين.
- التنسيق بين حركات طرفين أو أكثر (ذراعين, رجلين, ذراع ورجل) خلال الجلوس, الوقوف, أو الاستلقاء؛ لا تتضمن القيام بالتنسيق خلال حركة الجسم كامل.
- تحريك أصابع كلتا اليدين بدقة لالتقاط الأشياء الصغيرة وتجميعها.
- رؤية التفاصيل من مسافة قريبة.
- تمييز الأصوات المختلفة.

30. تمييز السبب الرئيسي للأخطاء في أداء الآلة.

31. مقارنة التشابهات والاختلافات بين مجموعات مختلفة من الصور, أو الأنماط بسرعة وبدقة سواء كانت معروضه معًا مرة واحدة أو بشكل متتالٍ.

32. اتّخاذ الإجراءات المناسبة في الوقت المناسب.

بيئة العمل

1. عدد ساعات العمل الأسبوعيّة هو 48 ساعة بحسب قانون العمل الأردنيّ.
2. يتطلب هذا العمل استخدام اليدين للحمل, والإحساس بالموادّ والأدوات أو التحكم بها بدرجة كبيرة.
3. تتطلب هذه الوظيفة العمل في وضعيّة الوقوف.
4. تتطلب هذه الوظيفة من العامل القيام بمهامّ متكرّرة.
5. تتطلب هذه الوظيفة من العامل بأن يكون على اتصال بالآخرين في بعض الأحيان.
6. تعدّ هذه الوظيفة مهيكلة ومنظمة إلى حد ما, كما يمكن للعامل تحديد أولويات وفقًا لجداول العمل المحدّدة وتسلسل سير العمليات.
7. تتطلّب هذه الوظيفة الالتزام الصّارم في مواعيد التسليم العمل.
8. تعدّ جداول وأوقات العمل في هذه الوظيفة منظّمة بشكل كبير.
9. هذه الوظيفة تتطلّب العمل في بيئة داخلية مضبوطة حفاظًا على سلامة الموظفين والمُنشأة ولتلبية متطلّبات العمل.
10. تتطلب هذه الوظيفة اتخاذ قرارات تؤثر على الخرين بشكل متكرر.
11. تؤثر قرارات العامل في هذه الوظيفة على الموارد الماليّة بشكل كبير.
12. قد تؤثر بعض قرارات العامل على صورة المُنشأة وسمعتها في بعض الأحيان.
13. قد تتطلّب هذه الوظيفة تعامل الموظف مع شخص غاضب, منزعج, أو فظ كجزء منها, بحيث يكون لديه القدرة على استيعاب توتّر الشخص الذي أمامه ليتمكن من حل المشكلة.
14. يتطلب إنجاز هذه الوظيفة إعادة الأنشطة العقلية ذاتها مراراً وتكراراً.
15. يتطلب إنجاز هذه الوظيفة إعادة الأنشطة البدنية ذاتها مراراً وتكراراً.
16. قد تتطلّب هذه الوظيفة كتابة الرسائل والملاحظات (الإلكترونية والورقية) في بعض الأحيان.
17. قيام العامل بخطأ غير قابل للتعدّيل له تأثير كبير جدًا إما على الشخص أو المُنشأة حسب نوع الخطأ الذي ارتكبه.
18. تعدّ الدقة في تنفيذ هذا العمل مهمّة بدرجة كبيرة.
19. قد تتضمن طبيعة العمل مستوى معيّنًا من التنافس بين الزملاء في العمل, وعلى الموظف أن يكون على دراية بالضغوطات الناتجة عن التنافس مع الآخرين, والقدرة على المحافظة على الإيجابية والتّعاون والتنافس الشريف.
20. يعد احتمال التعرض للمخاطر مثل الجروح أو قطع الإصبع أو اليد كبيرًا في هذه الوظيفة.
21. يعد احتمال التعرض للتلوث خلال العمل مثل وبر القماش كبيرًا في هذه الوظيفة.
22. يعدّ العمل مع الآخرين في المجموعة مهمًّا في هذه الوظيفة في بعض الأحيان.
23. يعدّ قيام الموظف بمعاونة أعضاء فريقه في أعمالهم مهمًّا في هذه الوظيفة.
24. تعدّ هذه الوظيفة مؤتمتة بدرجة متوسطة وذلك حسب المنشأة؛ فقد يقوم العامل بتسجيل المدخلات والمخرجات يدويًا بحسب المنشأة التي يعمل بها.
25. يكون العامل مسؤولًا عن مخرجات العمل ونتائجه في هذه الوظيفة بدرجة كبيرة.
26. تعتمد سرعة العمل على سرعة الآلات والمعدّات.
27. يعدّ التزام العامل بارتداء معدّات الحماية والسلامة الشخصية مثل: القفازات المعدنية والمريول الجلدي لحماية منطقة البطن مهمًا في هذه الوظيفة.
28. يتعرض العامل لمعدّات وأوضاع خطرة قد تلحق به الضرر بشكل متكرر في هذه الوظيفة.

التوجهات والمخاوف المستقبلية

التوجهات المستقبلية	المخاوف المستقبلية
نشر الوعي عن هذه الوظيفة وأهميتها.	عدم توافر أيدٍ عاملة أردنية.
تشجيع العمالة الأردنية على هذا النوع من الوظائف.	عدم توافر مراكز تدريب متخصصة لهذه الوظيفة.
إدراج هذه الوظيفة كوظيفة تحتوي على مخاطر جسدية تتطلب اعتبارات سلامة وصحة مهنية متقدمة.	
مراعاة المخاطر المتعلقة بهذه الوظيفة.	
تدريب وإعادة تأهيل العاملين في هذا المجال للعمل في بيئة مؤتمتة بشكل كامل.	

سلوكات وأخلاقيات العمل

الرقم	الوصف
1	تلبية التوقّعات المطلوبة والتكيّف مع إجراءات العمل.
2	إظهار الالتزام والتّفاني في العمل.
3	بذل الجهود في محاولة تجنب الإهدار.
4	إظهار الاهتمام والانتباه عند التّعامل مع رؤوس الأموال والأصول.
5	تحمّل مسؤوليّة العمل الموكول إليه وتحمّل أعبائه.
6	تحمّل مسؤولياّته الشخصيّة بشكل تامّ, والمشاركة والمساعدة كجزء من الفريق.
7	يُبقي الفريق على اطّلاع بالمهامّ الأساسيّة ويُقدّر العمل الجماعيّ.
8	الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع.
9	يشرح ويُوضّح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعيّة خلال النقاش.
10	قد يتعرض لمواقف يلجأ فيها إلى معالجة النزاعات والاختلافات, من خلال التركيز على المسائل المطروحة لابتكار حلول فاعلة عند حدوث نزاع أو خلاف.
11	الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين.
12	التعاون مع الآخرين لتحقيق أهداف معيّنة.
13	تحقيق النتائج المرجوّة باستمرار وبالموعد المحدد.
14	إبلاغ التوقّعات والمسؤوليّات لمسؤوله المباشر بشكل واضح.
15	التّعامل بعقل منفتح وتقبل الناس بغض النظر عن الجنس, العمر, العرق, الجنسية, الديانة وغيرها.
16	التكيف مع التغيرات, واختلاف طرق القيام بالعمل بسرعة وإيجابيّة.
17	مشاركة خبراته مع الآخرين بفاعليّة.
18	تقبّل التّغذية الرّاجعة, والتّعلم منها.
19	ترتيب الأولويّات بحسب الأهداف الرّئيسة, وقياس النّتائج حسب متطلّبات العمل.

الآلات والأدوات والمعدات

الآلات	الأدوات	المعدات
آلة قطع الورق أو القماش -قواطع دوّارة (الفارة).	مثقب أو معول أو خرامة للجلد.	معدّات الحماية على المقصّات.
آلات القصّ -آلة القصّ ذات السكاكين -آلة قطع القوالب-آلة القصّ بالموجات فوق الصوتية.	مطارق - مطارق متعددة الاستخدام.	الكفّ الحديدي.
آلة صنع الثقوب.	زوايا معدنيّة.	مريول جلد (حرجاية لحماية منطقة البطن).
آلات فرد الأقمشة.	قواطع معدنيّة.	
آلة القصّ بالليزر .	مساطر.	
المقصّ العمودي.	مقصّات -مقصّات ثقيلة - مقصّات الأقمشة.	
	شبكات المربّعات لتتبع الأنماط (في عمليات القصّ اليدوي).	
	مشارط وسكاكين للقطع.	
	فرشاة أسلاك.	
	مسدّسات التّشحيم.	
	علبة تزييت الآلة.	
	أشرطة القياس (متر).	
	دبابيس التثبيت.	
	ملاقط تثبيت القماش.	
	مكبس لثبيت الباترون.	
	رولات ورق (Craft paper).	
	ليزر المعايرة.	
	مقصّ الطّاولة (لقصّ النهايات) – مقصّ دائري.	

المهامّ والكفايات المطلوبة

يقوم **عامل القص** ذو الخبرة الكافية بالمهامّ المدرجة أدناه, وقد يقوم **عامل القص** الأقل خبرة باتباع توجيهات الأشخاص الأكثر خبرة خلال تدريبه على القيام بهذه المهامّ أثناء العمل.

الرقم	المهمة	الكفايات المطلوبة
1	تنظيم أعمال قصّ الأنواع المختلفة من الأقمشة والجلود	
1.1	قراءة واستيعاب المواصفات والمخططات وأوامر العمل وسياسات الشركة والإجراءات المتبعة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4
1.2	تخطيط ووضع جداول العمل والتسليم الخاصة به وفقًا لتسلسل العمليات.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت4, ت5, ت7
1.3	تنفيذ الأعمال وفقًا لجداول الإنتاج والتسليم المحددة والالتزام بها.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت4, ت5, ت6, ت7
1.4	تدريب عمال القص الأقل خبرة على استخدام آلات ومعدّات القصّ.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت9
2	التحضير لعملية القصّ	
2.1	فرد الأقمشة أو الجلود باستخدام آلات الفرد حسب طريقة القص المحددة للتصميم (الموديل) وتثبيتها.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف1
2.2	فحص المواد والأقمشة والجلود المراد قصها بالنظر أثناء القصّ أو الفرد.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت6 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف2
2.3	وضع علامات على الأقمشة أو الجلود أو المواد الأخرى المعيبة, وإبلاغ المسؤولين بهدف اتخاذ الإجراء المناسب	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت6, ت7, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف2
2.4	وضع قوالب القص أو الأنماط (البترونات) على الأقمشة والجلود في أماكنها المحددة وتثبيتها.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف3
2.5	تحديد علامات القص وحدود بدء وإنهاء القص على الأقمشة أو الجلود.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف3
2.6	ضبط وضعية القواطع المثبتة على المنضدة برفعها أو إنزالها من أجل بدء عمليات القص بالأحجام المطلوبة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف4
2.7	اتباع إجراءات الصحة والسلامة المهنية عند التعامل مع آلة القص.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف4
2.8	ضبط عناصر التحكم في آلات أو معدات القص.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف4

المهامّ والكفايات المطلوبة

الرقم	المهمة	الكفايات المطلوبة
3	تنفيذ عمليات القصّ	
3.1	بدء تشغيل آلات القصّ للمباشرة في عملية الإنتاج.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف5
3.2	قص الأقمشة والجلود والمواد الأخرى.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف5, ف6
3.3	إيقاف آلة القصّ بعد الوصول إلى الكمّيّات المطلوبة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف5
3.4	فك أو فصل المواد أو الأقمشة أو الجلود عن طاولات القص بعد الانتهاء من عملية القص.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت6 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف5
4	التّحقّق من كفاءة عمل آلة القصّ	
4.1	مراقبة سير عمل آلة القصّ للتحقق من كفاءتها, وإبلاغ المسؤولين في حال اكتشاف أي أعطال.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت4, ت5, ت6, ت7, ت8 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف7, ف8
4.2	استبدال أو شحذ أدوات القصّ عند الحاجة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت3, ت6, ت7 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف7
5	عمليات ما بعد قصّ الأقمشة والجلود	
5.1	التأكد من أن كافة القطع المقصّوصة جاهزة للعملية الإنتاجيّة دون نقصّ أو عيوب (ملاءمتها للإنتاج), بحيث لا تعيق العملية الإنتاجيّة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت4, ت7 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف9
5.2	فرز القطع المقصوصة حسب الحجم أو النوع أو اللون ووضع أرقام التعريف والمعلومات اللازمة عليها.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت4, ت5, ت7 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف10
5.3	نقل القطع المقصوصة لأماكن العمل أو التخزين باستخدام العربات أو الإشراف على هذه المهمة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت4, ت5, ت6, ت7 مجموعة الكفايات الفنيّة: ف10
5.4	إعداد التقارير المتعلقة بكميات القطع المقصوصة.	مجموعة الكفايات التشغيليّة: ت1, ت2, ت4, ت5, ت7, ت8

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ت1. الالتزام بتعليمات المُنشاة: الالتزام بتعليمات المُنشاة، وبسياساتها، وبنظامها الدّاخليّ، وبجميع القوانين ذات العلاقة بالعمل، كتلك المتعلّقة بمواصفات المنتجات، والسّلامة والصّحّة المهنيّة على سبيل المثال لا الحصر.	• المعرفة بتعليمات المُنشاة وبسياساتها، وبنظامها الدّاخليّ وجميع القوانين المتعلّقة بالعمل وفهمها واستيعابها. • المعرفة بأهمّيّة اتّباع نهج أخلاقيّ قائم على ثقافة الامتثال للقوانين والأنظمة. • المعرفة بثقافة المُنشاة وقيمها، وكيف تحتكم إليها في الحالات المختلفة. • المعرفة بالإجراءات المتّبعة في حالات عدم الامتثال للأنظمة والقوانين والتّعليمات وإجراءات العمل القياسيّة. • المعرفة بحدود مسؤوليّاته والتّسلسل الإداريّ، وآلية اتّخاذ القرار في المُنشاة.	• المهارة في قراءة الجمل والفقرات المكتوبة في الوثائق المتعلّقة بالعمل وفهمها، مع استيعاب الآثار المترتّبة عليها. • المهارة في الإنصات، وإيلاء الاهتمام الكامل لما يقوله الآخرون، وتخصيص الوقت لفهم النّقاط التي يتمّ طرحها، وطرح الأسئلة الصّحيحة في الوقت المناسب. • المهارة في الاشتراك في التّعلّم التّعاونيّ، ووضع الأهداف التّعلّميّة لنفسة أو للموظفين ضمن القسم الذي يعمل به، حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشاة. • المهارة في التحدّث مع الآخرين سواء أكانوا الأشخاص المتخصّصين من الأقسام الأخرى أو المسؤولين، فيما يتعلّق بموضوع أو مشكلة فنّية معيّنة في العمل، بهدف نقل المعلومات المتعلّقة بنطاق عمله وكيفيّة تحسينها وتطويرها؛ لتتناسب مع المعطيات أو الأوضاع الرّاهنة. • المهارة في التّواصل كتابيًّا، وهذا يتضمّن إيصال الأفكار كتابيًّا، بشكل واضح وموجز بما يتناسب مع احتياجات العمل.	1. يقرأ الوثائق المكتوبة المتعلّقة بمجال عمله ويفهمها، بالإضافة إلى الوثائق العامّة المتعلّقة بالقوانين والأنظمة والتّعليمات المتّبعة في المُنشاة. 2. يلتزم بالقوانين والأنظمة والتّعليمات من قِبَل المُنشاة. 3. يُنصت لما يقوله الآخرون، ويخصّص الوقت لفهم ما يطرحونه بهدف تقديم الاقتراحات، أو طرح استفسارات معيّنة تجاه أمر معيّن. 4. يضع الأهداف التّعلّميّة لنفسه أو للموظفين ضمن القسم الذي يعمل به، وذلك حسب نطاق مسؤوليّته. 5. يتحدّث مع الآخرين بفاعليّة بهدف نقل الأفكار والمعلومات بوضوح. 6. يتواصل مع زملائه في العمل كتابيًّا بأسلوب واضح وموجَز.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ت2. الالتزام بإجراءات وطرق العمل القياسيّة: الالتزام بإجراءات وطرق العمل القياسيّة (Standard Operating Procedures (SOPs))وبجميع المعايير والمواصفات الملزمة قانونيًا, والمعتمدة في المُنشاة. كتلك المتعلّقة بمواصفات المنتجات, والبيئة, والصّحّة والسّلامة المهنيّة على سبيل المثال لا الحصر.	• المعرفة بإجراءات وطرق العمل القياسيّة (Standard Operating Procedures (SOPs))، وجميع المعايير والمواصفات الملزمة قانونيًا والمعتمدة في المُنشاة, وفهمها واستيعابها.	• المهارة في قراءة الجمل والفقرات المكتوبة في الوثائق المتعلّقة بالعمل, وفهمها, مع استيعاب الآثار المترتبة عليها. • المهارة في الإنصات وإيلاء الاهتمام الكامل لما يقوله الآخرون, وتخصيص الوقت لفهم النّقاط التي يتمّ طرحها, وطرح الأسئلة الصّحيحة في الوقت المناسب. • المهارة في إنجاز العمل باتّباع إجراءات وطرق العمل القياسيّة. • المهارة في أخذ الاحتياطات اللازمة عند القيام بعمله والتّعامل مع الآلات أو الموادّ الخطرة.	1. يقرأ الوثائق المكتوبة المتعلّقة بمجال عمله ويفهمها. بالإضافة إلى الوثائق العامّة المتعلّقة بالقوانين والأنظمة والتّعليمات المتّبعة في المُنشاة. 2. يُنصت لما يقوله الآخرون, ويخصّص الوقت لفهم ما يطرحونه بهدف تقديم الاقتراحات, أو طرح استفسارات معيّنة تجاه أمر معيّن. 3. يقدر أهمّيّة اتّباع إجراءات وطرق العمل القياسيّة (Standard Operating Procedures (SOPs))وجميع المعايير والمواصفات الملزمة قانونيًا, والمعتمدة في الشركة. 4. يتّبع إجراءات وطرق العمل القياسيّة وجميع المعايير والمواصفات الملزمة قانونيًا والمعتمّدة في الشركة. 5. يتّبع معايير السّلامة والصّحّة المهنيّة, عند تنفيذ العمل. ويأخذ الاحتياطات اللّازمة للتّعامل مع أيّ آلة أو موادّ خطرة.
ت3. الالتزام بمعايير وإجراءات السّلامة والصّحّة المهنيّة: الالتزام بمعايير وإجراءات السّلامة والصّحّة المهنيّة المعتمدة والملزمة قانونيًا في الدّولة سواء أكانت محدّدة من قبل دائرة السّلامة والصّحّة المهنيّة أو من قبل المُنشاة التي يعمل بها؛ لتجنب المخاطر التي قد يتعرض لها العامل أو يُعرّض لها الآخرين في بيئة العمل	• المعرفة بأماكن أجهزة الإنذار ومخارج الطّوارئ ومسارات الهروب وأماكن التّجمّع ومعدّات الطّوارئ. • المعرفة بالمواقف التي تستدعي إطلاق أجهزة الإنذار والتّعرّف على أصواتها. • المعرفة برموز الخطر اللونية التي يتمّ اتّباعها في المُنشاة.	• المهارة في اتّباع إجراءات السّلامة والصّحّة المهنيّة المحدّدة. • المهارة في إطلاق أجهزة الإنذار في الحالات الطّارئة. • المهارة في اتّخاذ الإجراءات الصّحيحة في حالات الحرائق أو الطّوارئ أو الحوادث استنادًا إلى الإجراءات التّنظيميّة.	1. يتّبع إجراءات السّلامة والصّحّة المهنيّة المحدّدة من قبل المُنشاة. 2. يطلق جهاز الإنذار في حال حدوث حالة طارئة في المُنشاة تستدعي ذلك مثل الحرائق أو الزّلازل وما إلى ذلك. 3. يتّخذ الإجراءات الصّحيحة في حالات الطّوارئ حسب الحالة ووفقًا للإجراءات التنظيمية المتّبعة في المُنشاة.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بالإجراءات الواجب اتّباعها عند إطلاق جهاز الإنذار. • المعرفة بالآلات أو الموادّ الخطرة المستخدمة في بيئة العمل. • المعرفة بإجراءات التشغيل المعتمّدة في حالات الطّوارئ، بهدف الحفاظ على السّلامة أو التقليل من خطورة المواقف الخطرة. • المعرفة بالحوادث الشائع حدوثها، وحالات الطّوارئ المحتملة في مكان العمل وأسبابها، والإجراءات المتّبعة استجابةً لها. • المعرفة بإجراءات الإسعافات الأوّليّة البسيطة أو الأشخاص المخوّلين بتقديمها في مكان العمل. • المعرفة بالمسؤوليّات المترتبة عليه تجاه الصّحّة والسّلامة والحماية في مكان العمل. • المعرفة بتدابير السّلامة الوقائية المتّخذة فيما يتعلّق بالمباني والمعدّات. • المعرفة بإجراءات ومعايير السلامة الخاصة بالمُنشأة أثناء العمل مثل: إجراءات التّعامل مع آلات ومعدّات القصّ. • المعرفة بمعدّات الحماية وطرق استخدامها مثل الكف الحديدي المستخدم في الحماية من شفرات وسكاكين آلات القصّ.	• المهارة في اتّباع الإجراءات التنظيمية في عمليّات الإخلاء. • المهارة في استخدام معدّات الطّوارئ البسيطة وملابس الحماية الشخصيّة عند الحاجة. • المهارة في استخدام طفّاية الحريق عند الحاجة. • المهارة في التّعامل مع المخلّفات والهدر بطريقة آمنة لتجنب الحوادث في مكان العمل. • المهارة في القيام بإجراءات الإسعافات الأوّليّة البسيطة.	4. يلتزم باتّباع الإجراءات المحدّدة في حالة إخلاء المُنشاة عند حدوث حالة طارئة تستدعي ذلك. 5. يلتزم بارتداء معدّات الحماية والسّلامة الشخصيّة عند التّعامل مع آلات ومعدّات القصّ. 6. يستخدم معدّات الطّوارئ المناسبة عند الحاجة إليها مثل طفّاية الحريق. 7. يدير مخلّفات الهدر في مكان العمل لتجنّب الحوادث. 8. يقوم بالإسعافات الأوّليّة البسيطة سواء لنفسه أو لزملائه عند حدوث حوادث تستدعي ذلك وحسب الحالة.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ت4. الالتزام بخطط العمل وبرامجه: الالتزام بتنفيذ خطط العمل وبرامجه وتطبيقها, بما يتماشى مع تسلسل عمليّات الإنتاج وسياسات المُنشاة والإجراءات المتّبعة فيها.	• المعرفة والإلمام بخطط العمل وبرامجه, بما يتماشى مع تسلسل عمليّات الإنتاج. • المعرفة بالأهداف التي ترغب المُنشاة بتحقيقها سواء أكان ذلك في المرحلة الخاصّة بالوظيفة أو مراحلّ العمليّات كاملة بشكل عامّ. • المعرفة بتسلسل العمليّات في المُنشاة. • المعرفة بالآثار الماليّة المترتّبة على هذه المرحلّة, بخاصّة في حالات التأخير أو إنجاز العمل بطريقة خاطئة. • المعرفة بأنواع الأخطاء التي قد يرتكبها في هذه الوظيفة والآثار المترتّبة عليها, كتأخير سير العمل. • المعرفة بالمهامّ والأعمال التي تقع ضمن نطاق مسؤوليّته وأهمّيّتها وأولويّاتها, والوقت الذي يتطلّبه كل منها, وتحديد المشترك منها مع الآخرين.	• المهارة في تنفيذ العمل بالطريقة المناسبة وفقًا لتسلسل العمليّات بحيث يضمن عدم الوقوع في الأخطاء. • المهارة في الاستخدام الأمثل للمعلومات المتاحة. • المهارة في تنسيق المهامّ المشتركة مع الآخرين حسب أولويّات العمل. • المهارة في اتّخاذ القرارات المناسبة؛ لتحقيق الأهداف المقصودة. • المهارة في اتّخاذ قرارات بديلة إذا كان القرار خاطئًا أو غير مناسب.	1. يلتزم بتطبيق خطط العمل وبرامجه, عند قيامه بمهامّه, وفقًا لتسلسل العمليّات. 2. يتعاون مع الآخرين في تنسيق مهامّ العمل المشتركة. 3. يتحقّق من أنّ متطلّبات العمل تمّ إنجازها, وأن القرارات المتعلّقة بالمهامّ تمّ اتّخاذها سواء أكانت من قبله أو من قبل المسؤولين. 4. يتّخذ القرارات المتعلّقة بالمهامّ المسندة إليه ضمن نطاق مسؤوليّته. 5. يقترح إجراءات تصحيحية في حال وجود الأخطاء.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ت5. إدارة الوقت: إدارة الوقت بكفاءة, من خلال تحديد الأولويّات في المهامّ الموكولة إليه؛ بهدف تحقيق الأهداف الإنتاجيّة, وتلبية متطلّبات العمل وإنهاء المهامّ في المواعيد المحدّدة.	• المعرفة بالمهامّ والأعمال التي تقع ضمن نطاق مسؤوليته, و أهميتها , وأولوياتها, والوقت الذي تتطلبه كل منها وتحديد المشترك منها مع الآخرين. • المعرفة بأهداف العمل المحدّدة من قبل المُنشأة, والأهداف الإنتاجيّة المرتبطة بمهامّه و أهميتها وأولوياتها. • المعرفة بالمشكلات التي قد تسبب تأخر في إنجاز المهامّ. • المعرفة بالحلول البديلة في حال وجود مشكلات متعلقة بالمهامّ المسندة إليه.	• المهارة في تحديد الوقت اللازم؛ لأداء مهمة محددة. • المهارة في تحديد الأولويّات الخاصّة بعمله, وترتيبها حسب الأهمّيّة لإنجاز العمل. • المهارة في تحديد وتعريف المشكلات بشكل موضوعيّ وفي إطار العمل المنوط به. • المهارة في تحديد المشكلات التي قد تسبب التأخر في إنجاز المهامّ. • المهارة في الاستعداد للتغيرات التي قد تحصل في العمل عن طريق وضع خطط بديلة لإتمام العمل.	1. يُقدّر الوقت الذي تحتاجه كل مهمّة. 2. يحدد الأولويّات في إنجاز المهامّ المتعلقة بعمله ويرتبها من الأكثر إلى الأقل أهمّيّة. 3. يُميّز الممارسات التي قد تتسبّب في مشكلات تؤدّي إلى التأخر في إنجاز المهامّ. 4. يُرتّب جداول العمل بناءً على الأولويات؛ بهدف التّحقّق من إنجازها. 5. يقترح الحلول البديلة في حال حدوث تغيرات في بيئة العمل. 6. يستجيب للمتغيّرات التي قد تطرأ, إما على بيئة العمل أو على طبيعة المهامّ المسندة إليه بفاعليّة. 7. يركز على إنجاز المهامّ في الوقت المحدد , وذلك من خلال تجنب مصادر التشويش والتشتيت المختلفة.
ت6. التّعاون مع الآخرين: التّعاون مع الآخرين بفاعليّة من أجل مصلحة العمل. وذلك من خلال تنسيق العمل بين الموظّفين في نفس القسم والموظّفين في الأقسام الأخرى, وتعديل إجراءات العمل بما يتناسب مع التّغييرات المستمرّة حسب صلاحيته وحسب طبيعة العمل.	• المعرفة باحتياجات الآخرين ومتطلّباتهم. • المعرفة بالمهامّ والأعمال التي تقع ضمن نطاق مسؤوليّته وأهمّيّتها, وأولويّاتها, والوقت الذي تتطلّبه كل منها, وتحديد المشترك منها مع الآخرين. • المعرفة بأولويّات العمل الخاصّة به. • المعرفة بأولويّات عمل الآخرين. • المعرفة بطرق مساعدة الآخرين.	• مهارات التّواصل الفاعل. • المهارة في تحديد وتقدير الوقت مثل تقدير الوقت اللّازم لأداء مهمّة معيّنة أو إنجاز جزء من العمل. • المهارة في وضع ومراجعة جداول وترتيب مهام العمل حسب الأولويّات. • المهارة في تنسيق المهامّ المشتركة مع الآخرين وفقًا لأولويّات العمل.	1. يتواصل بشكل فاعل, ويتفاعل مع العاملين في المُنشاة سواء أكان في نفس القسم أو الأقسام الأخرى بإيجابيّة ومهنيّة عالية. 2. يقدّر الوقت الذي تحتاجه كل مهمّة. 3. يحدّد الأولويّات في إنجاز المهامّ المتعلّقة بعمله, ويُرتّبها من الأكثر إلى الأقل أهمّيّة. 4. يُرتّب جداول العمل بناءً على الأولويّات بهدف التّحقّق من إنجازها.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بكيفيّة تنسيق المهامّ المشتركة مع الآخرين في المنشأة. • المعرفة بأنواع المشكلات التي قد تُسبّب تأخّرًا في إنجاز المهامّ.		
ت7. التّوثيق: كفايات التّوثيق وحفظ السّجلّات كتوثيق إجراءات العمل والسّجلّات, والمستندات والبيانات والمخاطبات الإلكترونية وكتابة التّقارير أو تعبئة النّماذج.	• المعرفة بحدود مسؤوليّاته فيما يتعلّق بطريقة توثيق إجراءات العمل. • المعرفة بطرق التّوثيق المعتمدة في المُنشاة وبما يتناسب مع مسؤوليّته. • المعرفة بإجراءات العمل والبيانات التّشغيليّة التي ينبغي توثيقها والاحتفاظ بها. • المعرفة بأنواع المستندات والوثائق المتعلّقة بعمله. • المعرفة بالمصطلحات التّقنيّة المستخدمة في مجال عمله. • المعرفة بكيفيّة عرض المعلومات في التّقارير, بطريقة واضحة ومفهومة. • المعرفة بكيفيّة الإبلاغ عن المشكلات التي تقع خارج نطاق مسؤوليّته. • المعرفة بأهمّيّة التّواصل الفاعل مع العملاء أو زملاء العمل. • المعرفة بالتّسلسل الإداريّ وسياسات الإبلاغ. • المعرفة بأهمّيّة سرّيّة الوثائق الخاصّة بالعمل.	• المهارة في قراءة الجمل والفقرات المكتوبة في الوثائق المتعلّقة بالعمل وفهمها, مع استيعاب الآثار المترتبة عليها. • المهارة في التّواصل كتابيًّا, وهذا يتضمّن إيصال الأفكار كتابيًّا وبشكل واضحة وموجز بما يتناسب مع احتياجات العمل. • المهارة في استخدام طرق التّوثيق المختلفة, حسب العمل المسند إليه سواء أكانت تقارير أو عروضًا تقديميّة أو نماذج يتمّ تعبئتها. • المهارة في تنسيق الوثائق أو التّقارير بحيث تكون واضحة ويتمّ تجنُّب إساءة فهمها. • المهارة في استخدام المصطلحات التّقنيّة المتعلّقة بالعمل المسند إليه؛ من أجل توثيق إجراءات العمل المهمّة والاحتفاظ بها.	1. يقرأ الوثائق المكتوبة المتعلّقة بمجال عمله ويفهمها. بالإضافة إلى الوثائق العامّة المتعلّقة بالقوانين والأنظمة والتّعليمات المتّبعة في المُنشاة. 2. يتّبع إجراءات العمل القياسيّة في التّوثيق. 3. يوثق إجراءات العمل والبيانات الضرورية ليقوم المسؤولون بمراجعة العمليّات. 4. يستخدم طريقة التّوثيق المناسبة حسب العمل المسند إليه ونطاق مسؤوليّته. 5. يعرض المعلومات بطريقة واضحة ودقيقة, بحيث يتمّكن من إيصال الصورة الكاملة دون لبس. 6. يستخدم المصطلحات التّقنيّة في التّوثيق؛ من أجل وصف إجراءات العمل أو المشكلات المختلفة التي يرغب بالإبلاغ عنها. 7. يلتزم بسرّية وثائق العمل الخاصّة بالمُنشاة التي يعمل بها.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ت8. التّنسيب بالقرارات: التّنسيب بقرارات ذات طبيعة معقّدة للأشخاص المسؤولين والمتابعة ضمن حدود صلاحيّاته وباتّباع التّسلسل الإداريّ في المُنشاة التي يعمل بها.	• المعرفة بالمهامّ والأعمال التي تقع ضمن نطاق مسؤوليّته وأهمّيتها وأولويّاتها والوقت الذي تتطلّبه كل منها وتحديد المشترك منها مع الآخرين. • المعرفة بالحالات التي تتطلّب استشارة المسؤولين, أو الأشخاص الأكثر خبرة قبل اتّخاذ إجراء معيّن. • المعرفة بطبيعة المشكلات ومسبّباتها المرتبطة بالمهامّ الموكولة إليه. • المعرفة بأهمّيّة التّواصل مع الآخرين بفاعليّة لحلّ المشكلات. • المعرفة بسياسات وإجراءات وتعليمات الإبلاغ وتنسيب القرارات المعتمّدة في المُنشاة. • المعرفة بحدود مسؤوليّاته, والتّسلسل الإداريّ, وآلية اتّخاذ القرار في المُنشاة.	• المهارة في تقييم الأوضاع والأمور, كتقييم المهامّ الموكولة إليه, و تقييم الحالات المعقّدة و الأهداف الإنتاجيّة المتعلّقة بعمله, وتقييم درجة جدّيّة المشكلات وآثارها. • المهارة في التحدّث مع الآخرين سواء أكانوا الأشخاص المتخصّصين من الأقسام الأخرى أو المسؤولين فيما يتعلّق بموضوع أو مشكلة فنّية معيّنة في العمل؛ بهدف نقل المعلومات المتعلّقة بنطاق عمله وكيفيّة تحسينها وتطويرها؛ لتتناسب مع المعطيات أو الأوضاع الرّاهنة. • المهارة في التّواصل كتابيًّا وهذا يتضمن إيصال الأفكار كتابيًّا, بشكل واضحة وموجز, بما يتناسب مع احتياجات العمل. • المهارة في تحديد الحالات التي تتطلّب الاستعانة بذوي الاختصاص. • المهارة في التّشاور مع المسؤولين بخصوص المشكلات المتعلّقة بالعمل.	1. يُقيم الأوضاع والمهامّ الموكولة إليه والحالات المعقّدة والأهداف الإنتاجيّة بهدف اقتراح طرق للتّحسين. 2. يتحدّث مع الآخرين بفاعليّة بهدف نقل الأفكار والمعلومات بوضوح. 3. يتواصل مع زملائه في العمل كتابيًا بأسلوب واضح وموجز . 4. يحدد الحالات التي تتطلّب الاستعانة بالمختصين. 5. يتشاور مع المسؤولين بخصوص المشكلات المتعلّقة بالعمل. 6. ينسب بالقرارات ذات الطبيعة المعقّدة للجهات المسؤولة.

الكفايات التشغيلية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ت9. تدريب عاملي القص الأقل خبرة: تدريب عاملي القص الأقل خبرة لاستخدام آلات ومعدّات القصّ.	• المعرفة بالأنواع المختلفة لآلات ومعدّات القصّ المستخدمة في المُنشأة وخصائصها واستخداماتها. • المعرفة بكيفيّة تدريب عاملي القص الأقل خبرة على استخدام آلات ومعدّات القصّ. • الإلمام بالطرق المختلفة المتّبعة في التّدريب وتأثيرها على المتدربين, والأساليب الأكثر فاعليّة بينها. • المعرفة بكيفيّة التّحقّق من فهم المتدربين وتطور أدائهم	• المهارة في تدريب عاملي القص الأقل خبرة لاستخدام آلات ومعدات القصّ. • المهارة في استخدام طرق وأساليب التّدريب المناسبة لعملية التّدريب من عروض تقديمية أو غيرها. • المهارة في تتبّع تطور عاملي القص الأقل خبرة, والتّحقّق من تحسُّن أدائهم. • المهارة في الاشتراك في التّعلّم التّعاوني ووضع الأهداف التّعلّمية لنفسة أو للموظفين ضمن القسم الذي يعمل به وحسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشاة.	1. يستخدم الطرق المناسبة في تدريب عاملي القص الأقل خبرة لاستخدام آلات ومعدات القصّ. 2. يدرّب عاملي القص الأقل خبرة وفقًا لإجراءات وطرق العمل القياسيّة. 3. يتأكّد من فهم المتدرّبين لإجراءات العمل وتطوّر أدائهم. 4. يضع الأهداف التّعلّميّة لنفسه أو للموظفين, ضمن القسم الذي يعمل به, وذلك حسب نطاق مسؤوليّته.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ف1. وضع أو فرد الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها على طاولات القص: وضع الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها في المكان المناسب -بالاستعانة بمساطر وأشرطة القياس- على طاولات القص وفردها باستخدام آلات الفرد وبالطريقة المناسبة حسب طريقة القص المحددة للتصميم سواء كانت على الوجهين أو للوجه العلوي فقط من الأقمشة أو الجلود, وتثبيتها باستخدام الدبابيس من أجل بدء عمليات القص.	• المعرفة بالطرق المناسبة لفرد الأقمشة أو أو الجلود أو الموادّ المراد قصّها يدويًا حسب التصميم (الموديل), كالفرد المستوي أو المتعرج أو فرد الأقمشة المقلمة على سبيل المثال لا الحصر. • المعرفة بأماكن وضع الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها في الآلات المختلفة مثل آلات القص بالليزر على سبيل المثال لا الحصر. • المعرفة بطرق الفرد باستخدام آلات الفرد. • المعرفة بكيفيّة استخدام آلات فرد الأقمشة. • المعرفة بخصائص الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها. • المعرفة بتبعات الفرد السّيء للأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها. • المعرفة بالمواصفات, ومعايير الجودة ومتطلبات المنتج.	• المهارة في فرد الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها يدويًا بالطرق المختلفة. • المهارة في فرد الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها باستخدام آلات الفرد. • المهارة في وضع الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها في أماكنها المحددة في الآلات المختلفة. • المهارة في تمييز الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها التي تتطلب طرق فرد خاصة. كتلك التي يتم قصّها من الوجه العلوي فقط. • المهارة في فرد الأقمشة أو الجلود المقلّمة وفقًا لعلامات محددة.	1. يفرد الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها على طاولات القصّ يدويًا, بطرق مختلفة حسب التصميم (الموديل) ومواصفاته. 2. يفرد الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها باستخدام آلات الفرد. 3. يستخدم آلات الفرد بطريقة مناسبة بحيث يحافظ على جودة العمليات. 4. يقوم بوضع الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها في أماكنها المحددة في الآلات المختلفة. 5. يفرد الأقمشة أو الجلود المقلّمة وفقًا للعلامات أو الرسومات عليها بحيث تكون متناسقة من جميع الجهات. 6. يلتزم بتحقيق معايير الجودة أثناء الفرد.
ف2. فحص الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها أثناء القص بالنظر: فحص الأقمشة والجلود والموادّ الأخرى المستخدمة أثناء عملية القصّ, أو الفرد بالنظر؛ للبحث عن عيوب مثل: البقع, أو الندبات أو الخدوش أو النسل أو الشقوق أو أيّ عيوب أخرى غير مقبولة, وتمييزها بوضع علامات من أجل اتّخاذ الإجراءات المناسبة بعد الرجوع إلى الأشخاص المعنيّين.	• المعرفة بأنواع الأقمشة والجلود والموادّ الأخرى المستخدمة في العملية الإنتاجيّة وخصائصها. • المعرفة بأهمّيّة فحص الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها أثناء عمليات القصّ أو الفرد. • المعرفة بالمواصفات ومعايير الجودة ومتطلبات المنتج.	• المهارة في تحديد الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى المعيبة. • المهارة في تمييز عيوب الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى المقبولة. • المهارة في فحص الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها بالنظر أثناء عمليات الفرد والقصّ.	1. يفحص الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى بالنظر أثناء عمليات الفرد أو القصّ. 2. يحدد الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المعيبة أثناء الفرد أو القصّ. 3. يميز أنواع العيوب المقبولة والحد الأقصى منها. 4. يشير إلى العيوب أو الموادّ المعيبة بالطرق المناسبة.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بأنواع الأخطاء والعيوب في الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها مثل: الثقوب أو النسل أو البقع على سبيل المثال لا الحصر. • المعرفة بكيفيّة تمييز عيوب الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها المقبولة. • المعرفة بالآليّة المتبعة في التّعامل مع عيوب الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها المكتشفة أثناء القصّ أو الفرد.	• المهارة في الإشارة إلى الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المَعيبة بالطريقة المناسبة. • المهارة في التّعامل مع الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المعيبة باتّخاذ الإجراءات المناسبة.	4. يتخذ الإجراء المناسب عند اكتشاف عيوب في الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى أثناء عمليات القصّ أو الفرد. 5. يبلّغ المسؤولين بوجود أقمشة أو جلود أو مواد معيبة في عملية الإنتاج.
ف3. استخدام الأنماط (البترونات) المناسبة وبالطريقة الصحيحة: استخدام (الأنماط) البترونات أو قوالب القصّ المناسبة لرقم ونوع التصميم (الموديل)، وتثبيتها على الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى في أماكنها المحددة، باستخدام الأدوات المناسبة، وتحديد خطوط بداية ونهاية القصّ وحدود البترونات والقوالب باستخدام الطباشير وأقلام الرصاص حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشأة	• المعرفة بالأنماط (البترونات) أو قوالب القص المناسبة لرقم التصميم (الموديل). • المعرفة بدلالات الرموز المرفقة مع الأنماط (البترونات) أو القوالب. • المعرفة بكيفيّة التّحقّق من استخدام البترونات أو قوالب القص المناسبة في عملية القصّ. • المعرفة بكيفيّة تثبيت البترونات في أماكنها المناسبة على الأقمشة، أو الجلود المراد قصّها. • المعرفة بالأدوات المستخدمة في تثبيت البترونات في أماكنها المحدّدة. • المعرفة بكيفيّة تمييز حدود نهاية وبداية القصّ (طول القصّة المطلوبة/ المتراج) باستخدام الأدوات المناسبة. • المعرفة بكيفيّة تحديد تخطيط الأنماط (الماركر) يدويًا بحيث يحقق أقل هدر وذلك حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشأة.	• المهارة في التّحقّق من استخدام الأنماط (البترونات) أو قوالب القص المناسبة لرقم الموديل. • المهارة في تفسير الرموز المرفقة مع الأنماط (البترونات). • المهارة في تحديد تخطيط الأنماط يدويًا لتقليل الهدر حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشأة. • المهارة في تثبيت الأنماط (البترونات) على الأقمشة والجلود في أماكنها المحدّدة باستخدام الأدوات المناسبة. • المهارة في تمييز حدود بداية ونهاية القصّ باستخدام الأدوات المناسبة. • المهارة التّعامل مع قوالب القصّ أو البترونات التالفة وإصلاحها إن أمكن.	1. يتحقّق من استخدام الأنماط (البترونات) أو قوالب القص المناسبة لرقم الموديل. 2. يقرأ ويفسّر الرّموز المرفقة مع كل نمط (بترونة)؛ لمعرفة أماكن الثقوب والطيات وغيرها. 3. يرتّب الأنماط (البترونات) على الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصّها حسب الأماكن المحدّدة. 4. يثبّت الأنماط (البترونات) في أماكنها باستخدام الأدوات المناسبة. 5. يميز حدود بداية ونهاية القصّ (طول القصّة المطلوبة/ المتراج) باستخدام أقلام الرصاص أو الطباشير.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بأهمّيّة تقليل الهدر في استخدام الأقمشة والموادّ. • المعرفة بأنواع الأدوات المستخدمة في تحديد حدود القصّ على الموادّ والأقمشة والجلود. • المعرفة بكيفيّة التّعامل مع القوالب أو الأنماط (البترونات) أو القوالب التالفة. • المعرفة بتبعات استخدام الأنماط (البترونات) أو القوالب غير المناسبة لرقم الموديل. • المعرفة بتبعات عدم استخدام التخطيط المناسب (الماكر) للأنماط (البترونات) على الأقمشة أو الجلود أو المواد المراد قصها.		6. يرسم حدود النمط (البترونة) على الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المراد قصّها إذا تطلب الأمر ذلك بهدف تقليل الهدر. 7. يقوم بإصلاح قوالب القصّ أو البترونات التالفة أو يبلغ المسؤولين لاتّخاذ الإجراء المناسب.
ف4. إعداد آلات القص للتشغيل: إعداد آلات القصّ للتشغيل من خلال: • ضبط عناصر التحكم ومعايرتها؛ لتتناسب مع نوع العمل مثل: شدة التوتر وسرعات وأعماق القصّ وحركة وتوقف أجزاء الآلة. • تركيب القواطع والأجزاء (القواطع أو الشّفرات أو عجلات القطع) اللازمة لأداء عمل معيّن وتحديد وضعيتها المناسبة.	• المعرفة بأهمّيّة الضّبط الصّحيح والدّقيق لآلات القصّ في جودة العمل، وعلاقتها بالمستخدم النهائي للمنتجات. • المعرفة بإعدادات أو عيارات آلات القصّ المناسبة لطبيعة العمل. • المعرفة بالطّريقة المناسبة لضبط آلة القصّ بدقة بناءً على تعليمات المُصَنِّع أو سياسات المُنشأة. • المعرفة بطرق وموادّ التنظيف المناسبة المستخدمة في تنظيف الآلة وأجزائها مثل: الشّفرات وعجلات القطع وغيرها • المعرفة بتبعات الضّبط الخاطئ لآلات ومعدّات القصّ. • المعرفة بوحدات القياس المستخدمة في ضبط الآلات.	• المهارة في استخدام دليل المصنع كمرجع في إعداد آلة القصّ. • المهارة في ضبط آلة ومعدّات القصّ بدقة، بما يتناسب مع معايير العمل وطبيعة المهمة. • المهارة في ضبط آلة ومعدّات القصّ بشكل دوريّ. • المهارة في اتّباع تسلسل عمليات ضبط آلة القصّ بشكل منظم وفقًا لإجراءات العمل المعياريّة. • المهارة في التّحقّق من ضبط الآلة بالطريقة الصّحيحة.	1. يسترشد بدليل المُصنع عند إجراء المعايرة لآلة القصّ أو تركيب الأجزاء (القواطع والشّفرات). 2. يضبط الآلة بشكل دقيق ومتوافق مع طبيعة المهمة التي يقوم فيها. 3. يلتزم بإجراء عملية الضّبط بشكل دوريّ، بما يتوافق مع معايير العمل. 4. يلتزم بتسلسل العمليات وإجراءات العمل القياسيّة. 5. يتحقق من ضبط آلة القصّ بطريقة صحيحة بحيث لا تؤثر على عمليات القصّ. 6. يحدد أجزاء آلة القصّ المناسبة لطبيعة العمل.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بحدود عدم الدقة المسموح بها عند ضبط آلة القصّ. • المعرفة بحدود مسؤوليّاته في حل المشكلات المتعلقة بالعمل، حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشأة. • المعرفة بتسلسل عمليات الإنتاج، وأهمّيّة عمله في هذا التّسلسل بالنسبة للعملية الإنتاجيّة برمّتها. • المعرفة بالحالات التي تستدعي الاستعانة بقسم الصّيانة في معايرة الآلة. • المعرفة بأنواع أجزاء آلة القصّ: (القواطع والشّفرات) ووظائفها أو استخداماتها المحدّدة. • المعرفة بكيفيّة استخدام دليل المُصنّع الخاصّ بآلات ومعدّات القصّ؛ بهدف معرفة كيفية المعايرة، أو تركيب الأجزاء بالطريقة الصّحيحة أو اكتشاف الأخطاء وما إلى ذلك. • المعرفة بالإجراءات المتّبعَة في تركيب أجزاء الآلة مثل: الشّفرات وعجلات القطع بالطريقة الصّحيحة. • المعرفة بأنواع أجزاء القَطِع المناسبة لعمليات القصّ المختلفة.	• المهارة في تحديد أجزاء آلة القصّ: (القواطع والشّفرات) المناسبة لطبيعة العمل. • المهارة في تركيب أجزاء آلة القصّ: (القواطع والشّفرات) المناسبة لطبيعة العمل. • المهارة في تنظيف أجزاء الآلة: (القواطع والشّفرات) بشكل دوريّ بما يتوافق مع تعليمات المصنع ومعايير العمل الموضوعة من قبل المُنشأة. • المهارة في تحديد الحالات التي تقع خارج نطاق مسؤوليته. • المهارة في التحقق من اتباع إجراءات السلامة عند إعداد الآلة للتشغيل.	7. يركّب أجزاء الآلة: (القواطع والشّفرات) في أماكنها الصّحيحة وفقًا لإجراءات العمل المعياريّة. 8. يقوم بتنظيف أجزاء الآلة (القواطع والشّفرات) بشكل دوريّ عند تركيبها لضمان جودة عمليات القصّ. 9. يبلغ المختصين عند اكتشاف أخطاء في المعايرة تقع خارج نطاق مسؤوليته. 10. يتأكّد من وضع حواجز الحماية على الآلات التي يستخدمها لتجنب الحوادث.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ف5. تشغيل آلات القص وإيقافها: تشغيل آلات القص بعد تجهيزها وضبط إعداداتها لتناسب نوع المنتج والمواد المستخدمة في تنفيذه, وإيقافها بعد الوصول إلى الكميات المطلوبة حسب الجداول الإنتاجية المحددة.	• المعرفة بالأنواع المختلفة لآلات ومعدّات القصّ المستخدمة في المُنشأة وخصائصها واستخداماتها. • المعرفة بكيفيّة التّحقّق من ضبط آلات ومعدّات القصّ بالطريقة المناسبة, التي تتوافق مع طبيعة العمل. • المعرفة بكيفيّة بدء تشغيل آلات و معدّات القصّ؛ للقيام بالوظائف المحدّدة بالطريقة الصّحيحة والآمنة. • المعرفة بالمؤشّرات التي تدل على وجود أخطاء أو أعطال في آلات ومعدّات القصّ. • المعرفة بكيفيّة استخدام دليل المُصنّع الخاص بآلات ومعدّات القصّ بهدف تشغيل أو إيقاف آلات ومعدّات القصّ بالطريقة الصّحيحة أو اكتشاف الأخطاء على سبيل المثال. • المعرفة بأهداف العمل المحدّدة من قبل المُنشأة, والأهداف الإنتاجيّة مثل: الكميات المطلوبة المرتبطة بمهامّه و أهميتها وأولوياتها. • المعرفة بكيفيّة إيقاف آلات القصّ بعد الانتهاء من العمل بالطريقة الصّحيحة والآمنة. • المعرفة بكيفيّة تمييز الأخطاء التي تتطلب الاستعانة بقسم الصّيانة. • المعرفة بالحالات التي تستدعي إيقاف آلة القصّ قبل الانتهاء من العمل, كوجود مشكلة في أداء الآلة على سبيل المثال لا الحصر.	• المهارة التّحقّق من ضبط آلات ومعدّات القصّ وفقًا لإجراءات العمل المعياريّة, بما يتناسب مع طبيعة العمل. • المهارة في تشغيل آلات ومعدّات القصّ بالاسترشاد بدليل المصنع. • المهارة في تحديد المشكلات التقنية في آلات ومعدّات القصّ. • المهارة في قراءة وفهم الجمل والفقرات المكتوبة في الوثائق المتعلقة بالعمل مع استيعاب الآثار المترتّبة عليها. • المهارة في استخدام دليل المصنع كمرجع في إعداد آلة القصّ. • المهارة في قراءة مؤشرات آلات القصّ والتّحقّق من مطابقتها لمعايير العمل. • المهارة في إيقاف آلات القصّ بعد الانتهاء من العمل, أو في الحالات الطارئة التي تستدعي ذلك.	1. يتحقق من ضبط الآلة بالطريقة المناسبة, بما يتماشى مع طبيعة العمل قبل تشغيلها. 2. يشغّل ماكينات ومعدّات القصّ بطريقة آمنة وفقًا لإجراءات العمل المعياريّة. 3. يحدّد الأخطاء في آلات ومعدّات القصّ, ويتّخذ الإجراء الصّحيح وفقا لتعليمات العمل. 4. يقرأ ويفهم الوثائق المكتوبة المتعلقة بمجال عمله بالإضافة إلى الوثائق العامة المتعلقة بالقوانين والأنظمة والتعليمات المتبعة في المُنشأة 5. يسترشد بدليل المصنع في تشغيل وإيقاف الآلات واكتشاف الأخطاء فيها. 6. يوقف عمل آلات القصّ بعد الانتهاء من العمل المطلوب. 7. يبلّغ المسؤولين بضرورة إيقاف آلة القصّ في الحالات التي تستدعي ذلك. 8. يستعين بقسم الصّيانة في حالات أخطاء الآلة التي تقع خارج نطاق مسؤوليّته.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ف6. قص الأقمشة أو الجلود أو المواد الاخرى: قصّ الأقمشة أو الجلود أو المواد الأخرى باستخدام المعدّات والآلات اليدوية أو الآليّة المناسبة, حسب نوع الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المختلفة مع مراعاة الاستخدام الأمثل للآلات بطريقة تقلّل من الهدر.	• المعرفة بالأنواع المختلفة لآلات ومعدّات القصّ المستخدمة في المُنشأة وخصائصها واستخداماتها. • المعرفة بكيفيّة قصّ الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المختلفة باستخدام المعدّات والآلات المناسبة. • المعرفة بالمخاطر المتعلقة باستخدام آلات ومعدّات القصّ وكيفية تجنبها. • المعرفة بأنواع الأخطاء أو الأعطال المتعلقة بآلات ومعدّات القصّ. • المعرفة بكيفيّة التّعامل مع الأخطاء أو الاعطال المتعلقة بآلات ومعدّات القصّ. • المعرفة بأهمّيّة الالتزام بحدود عدم الدقة المسموح به عند القيام بعمليات القصّ. • المعرفة بأنواع المشكلات التي قد تحدث أثناء قصّ الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى. • المعرفة بكيفيّة التّعامل مع المشكلات التي قد تحدث أثناء قصّ الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى. • المعرفة بحدود مسؤوليته فيما يتعلق بمشكلات القصّ أو آلات ومعدّات القصّ • المعرفة بأنواع الأخطاء او العيوب في قوالب القصّ أو الأنماط (البترونات). • المعرفة بأنواع الأخطاء والعيوب في الأقمشة, أو الموادّ المراد قصّها مثل الثقوب أو النّسل أو البقع على سبيل المثال لا الحصر.	• المهارة في التّحقّق من وضع الأقمشة أو الجلود أو المواد الأخرى, والأنماط وقوالب القصّ في أماكنها المحدّدة. • المهارة في تحديد الأعطال أو الأخطاء في معدّات وآلات القصّ. • المهارة في تصحيح الأخطاء المتعلقة بمعدّات وآلات القصّ ضمن نطاق مسؤوليته. • المهارة في تحديد الأنماط أو قوالب القصّ أو الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى المعيبة. • المهارة في قصّ الأقمشة أو الجلود أو المواد الأخرى باستخدام آلات ومعدّات القصّ وبالدقة المطلوبة. • المهارة في حل المشكلات التي تطرأ أثناء عملية القصّ. • المهارة في اختيار طريقة القصّ المناسبة لنوع الموادّ أو التصميم (الموديل).	1. يتحقّق من وضع الأنماط (البترونات) أو قوالب القصّ في أماكنها الصّحيحة ومن خلوّها من العيوب قبل البدء بعملية القصّ. 2. يحدد الأخطاء في أداء معدّات وآلات القصّ. 3. يتعامل مع الأخطاء المكتشفة في أداء معدّات وآلات القصّ بالطريقة المناسبة ضمن نطاق مسؤوليّته. 4. يحدد الأنماط (البترونات) وقوالب القصّ المعيبة بهدف اتّخاذ الإجراء المناسب 5. يتحقق من وضع الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المراد قصّها بالطريقة المناسبة على طاولات القصّ ومن خلوها من العيوب. 6. يحدد الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى المعيبة بهدف اتّخاذ الإجراء المناسب. 7. يحدد عيوب الأقمشة أو الجلود أو المواد الأخرى المقبولة. 8. يستخدم آلات ومعدّات القصّ في قصّ الأقمشة والجلود والموادّ الأخرى بالدقة المطلوبة. 9. يستجيب للمشكلات الحاصلة أثناء القصّ بالطريقة المناسبة وضمن نطاق مسؤوليته.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بكيفيّة تمييز عيوب الأقمشة أو الجلود أو الموادّ الأخرى المقبولة. • المعرفة بخصائص الأقمشة أو الجلود أو الموادّ المختلفة وكيف تتأثر بطرق القصّ المختلفة. • المعرفة بطرق القصّ المناسبة لنوع التصميم (الموديل) ونوع القماش أو المادة المستخدمة • المعرفة بإجراءات السلامة المتبعة عند استعمال آلات ومعدّات القصّ. • المعرفة بتبعات الاستخدام الخاطئ لآلة القصّ. • المعرفة بالحالات التي تستدعي إبلاغ المختصين بمشكلات معدّات وآلات القصّ.	•	10. يختار طرق القصّ المناسبة لنوع الأقمشة أو الجلود أو الموادّ وطبيعة التصميم؛ كتلك التي يتم قصّها باتجاه واحد على سبيل المثال لا الحصر. 11. يبلغ المسؤولين بمشكلات آلات القصّ التي تقع خارج نطاق مسؤوليّته.
ف7. التحقق من كفاءة آلات القص: تحديد كفاءة آلات القصّ، من خلال مراقبة سير عمليات القصّ والتّحقّق من مطابقة القطع المقصّوصة للمواصفات المحدّدة للتصميم. واتّباع الإجراءات الوقائية التي من شأنها الحفاظ على الآلات والمعدّات مثل: استبدال أدوات القصّ التالفة أو شحذها أو تنظيفها , واستكشاف الأخطاء في حال وجودها.	• المعرفة بالأنواع المختلفة لآلات ومعدّات القصّ المستخدمة في المُنشأة وخصائصها واستخداماتها. • المعرفة بكيفيّة إجراء فحص الجودة أثناء عملية القصّ. • المعرفة بالمؤشرات التي تدل على وجود خطأ في أداء آلة القصّ. • المعرفة بالمواصفات ومعايير الجودة ومتطلبات المنتج. • المعرفة بالإجراءات الوقائية المتبعة من أجل المحافظة على جودة القصّ مثل استبدال الشّفرات التالفة أو شحذها أو تنظيفها.	• المهارة في التّحقّق من كفاءة آلات ومعدّات القصّ. • المهارة في استكشاف الأخطاء في أداء آلات ومعدّات القصّ. • المهارة في استبدال شفرات القصّ البالية بما يتوافق مع تعليمات المصنع، ومعايير العمل الموضوعة من قبل المُنشأة. • المهارة في شحذ شفرات القصّ، باستخدام الأدوات المناسبة بما يتوافق مع تعليمات المصنع ومعايير العمل الموضوعة من قبل المُنشأة.	1. يراقب سير عمليات القصّ بهدف التّحقّق من جودة القصّ. 2. يتحقق من الحفاظ على معايير الجودة أثناء الإنتاج. 3. يحدد أي أخطاء في أداء آلة القصّ وأسبابها. 4. يتبع الإجراءات الوقائية مثل استبدال الشّفرات التالفة أو شحذها أو تنظيفها 5. يتعامل مع المنتجات المعيبة وفقًا للإجراءات المحدّدة. 6. يقوم بإجراء بعض عمليات الضّبط البسيطة ضمن نطاق مسؤوليته وبما يتماشى مع

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
	• المعرفة بكيفيّة تبديل شفرات القصّ البالية. • المعرفة بكيفيّة شحذ شفرات القصّ. • المعرفة بكيفيّة تنظيف آلات القصّ وأجزائها. • المعرفة بكيفيّة تشحيم آلات القصّ. • المعرفة بالأوقات المناسبة لتشحيم آلات القصّ. • المعرفة بالأوقات المناسبة لتنظيف آلات القصّ. • المعرفة بالآثار المترتبة على ترك الزيوت ومواد التشحيم دون تنظيفها. • المعرفة بالإجراءات المتبعة في التّعامل مع المنتجات المَعيبة. • المعرفة بحدود عدم الدقة المسموح به عند القيام بعمليات القصّ. • المعرفة بكيفيّة اكتشاف الأخطاء في أداء آلة القصّ وتحديد سببها. • المعرفة بأنواع الأخطاء التي تحدث بشكل متكرر في الآلة. • المعرفة بالحالات التي تستدعي الاستعانة بالمسؤولين أو قسم الصّيانة.	• المهارة في تنظيف آلات القصّ وأجزائها، بما يتوافق مع تعليمات المصنع ومعايير العمل الموضوعة من قبل المُنشأة. • المهارة في تشحيم آلة القصّ بما يتوافق مع تعليمات المصنع ومعايير العمل الموضوعة من قبل المُنشأة. • المهارة في الحفاظ على معايير الجودة أثناء الإنتاج. • المهارة في الحفاظ على نظافة الآلة وأجزائها. • المهارة في اتّخاذ الإجراء المناسب فيما يتعلق بالمنتجات المَعيبة. • المهارة في قراءة مؤشرات آلات القصّ والتّحقّق من مطابقتها لمعايير العمل.	7. يقوم بتشحيم آلة القصّ في الوقت المناسب. 8. يقوم بتنظيف آلة القصّ وأجزائها في الوقت المناسب. 9. يتحقق من نظافة منطقة العمل ونظافة المعدّات والآلات من الزيوت وموادّ التشحيم. 10. يستعين بقسم الصّيانة في حالات أخطاء الآلة التي تقع خارج نطاق مسؤوليّته.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ف8. إجراء تعديلات في ضبط آلات ومعدات القص: إجراء التعديلات اللازمة في حال اكتشاف خطأ معين في أداء الآلة يؤدي إلى عدم المطابقة للمواصفات، حيث قد يكون الخطأ في ضبط الآلة أو في وضعية الأقمشة أو الجلود أو المواد في آلة القصة. بالتعاون مع قسم الصيانة.	• المعرفة بالأخطاء أو المشكلات التقنيّة الأكثر شيوعًا وتكرارًا في آلات القصّ. • المعرفة بكيفيّة اكتشاف الأخطاء في أداء آلة القصّ، وتحديد سببها. • المعرفة بكيفيّة استخدام دليل المُصنّع الخاصّ بآلات ومعدّات القصّ؛ بهدف معرفة كيفية المعايرة أو تركيب الأجزاء بالطريقة الصّحيحة أو اكتشاف الأخطاء على سبيل المثال، وذلك حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشأة. • المعرفة بأنواع أجزاء آلة القصّ: (القواطع والشّفرات) ووظائفها أو استخداماتها المحدّدة. • المعرفة بالإجراء المناسب الذي ينبغي اتّباعه في حالة حدوث الأعطال، أو الأخطاء في آلة ومعدّات القصّ. • المعرفة بكيفيّة اختبار الآلات، والمعدّات بعد تصحيح الأخطاء أو إعادة الضّبط. • المعرفة بالعوامل التي قد تؤثر على أداء الآلات. • المعرفة بالحالات التي تستدعي الاستعانة بقسم الصّيانة في معايرة الآلة. • المعرفة بحدود مسؤوليّته فيما يتعلق بضبط آلات ومعدّات القصّ بعد اكتشاف الأخطاء.	• المهارة في تحديد وتعريف المشكلات بشكل موضوعيّ وفي إطار العمل المنوط به، كتحديد الأخطاء أو المشكلات في أداء آلة القصّ وأسبابها. • المهارة في استخدام دليل المصنع كمرجع في إعداد آلة القصّ. • المهارة في اتّخاذ الإجراء المناسب في حالة اكتشاف أخطاء في أداء الآلة. • المهارة في التّحقّق من كفاءة الآلة بعد إعادة الضّبط أو الصّيانة. • المهارة في تحديد الحالات التي تقع خارج نطاق مسؤوليته.	1. يحدد الأخطاء في أداء الآلة ويحدد أسبابها، سواء أكانت الأخطاء في ضبط الآلة أو وضعيّة القماش أو الجلود أو القواطع على سبيل المثال لا الحصر. 2. يسترشد بدليل المُصنّع عند إجراء المعايرة لآلة القصّ أو تركيب الأجزاء (القواطع والشّفرات) أو تصحيح الأخطاء في أداء الآلة. 3. يتخذ الإجراء المناسب عند اكتشاف الأخطاء في أداء الآلة. 4. يتحقق من كفاءة أداء الآلة بعد إجراء التعديلات على عياراتها. 5. يُجري التعديلات اللازمة على عيارات الآلة وفقًا لإجراءات العمل المعياريّة. 6. يبلغ المختصين عند اكتشاف أخطاء في المعايرة تقع خارج نطاق مسؤوليّته.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ف9. فحص القطع المقصّوصة: فحص القطع المقصّوصة الجاهزة للتصنيع للبحث عن عدم مطابقة للمواصفات المطلوبة مثل: وجود زوائد في الأقمشة أو الجلود أو مخالفة في عدد القطع المقصوصة.	• المعرفة بالمواصفات ومعايير الجودة ومتطلبات المنتج. • المعرفة بأهمّيّة فحص القطع المقصّوصة بعد الانتهاء من عملية القصّ. • المعرفة بكيفيّة فحص القطع الجاهزة بهدف البحث عن عدم المطابقة فيها • المعرفة بأنواع العيوب التي ينبغي البحث عنها في القطع المقصّوصة • المعرفة بأهداف العمل المحدّدة من قبل المُنشأة, والأهداف الإنتاجيّة المرتبطة بمهامّه و أهميتها وأولوياتها. • المعرفة بكيفيّة تمييز العيوب المقبولة في القطع المقصّوصة. • المعرفة بتبعات تسليم قطع معيبة لقسم الإنتاج.	• المهارة في فحص القطع المقصّوصة الجاهزة. • المهارة في تمييز العيوب غير المقبولة في القطع المقصّوصة. • المهارة في تمييز العيوب المقبولة في القطع المقصّوصة. • المهارة في الحفاظ على معايير الجودة أثناء الإنتاج. • المهارة في التّعامل مع القطع المعيبة بما يتماشى مع إجراءات العمل المعياريّة.	1. يتأكد من جودة القصّ للقطع المقصوصة بالنظر. 2. يميز العيوب غير المقبولة في القطع المقصّوصة. 3. يميز العيوب المقبولة في القطع المقصّوصة 4. يتّخذ الإجراءات المناسبة فيما يتعلق بالقطع المعيبة ضمن نطاق مسؤوليّته.

الكفايات الفنية

الكفاية	المعارف	المهارات	معايير الأداء
ف10. فرز القطع المقصوصة: فرز القطع المقصوصة حسب الحجم أو النوع أو الحالة أو اللون، بعد الانتهاء من عملية القصّ وتسجيل المعلومات اللازمة عليها ومن ثم نقلها إلى الإنتاج.	• المعرفة بكيفية فرز القطع المقصّوصة وبآليّة الفرز المتبعة في المُنشأة. • المعرفة بكيفيّة التّعامل مع بقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة وفقًا لإجراءات العمل القياسية. • المعرفة بكيفيّة التخلص من بقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة بطريقة آمنة. • المعرفة بكيفيّة التّعامل مع بقايا الأقمشة أو الجلود من أجل إعادة التدوير. • المعرفة بأنواع المعلومات التي ينبغي إرفاقها مع القطع المقصّوصة. • المعرفة بطرق التخزين المناسبة للأنواع المختلفة من الأقمشة والجلود المقصّوصة. • المعرفة بأنواع المعدّات المستخدمة في نقل القطع المقصّوصة في المُنشأة. • المعرفة بكيفيّة نقل القطع المقصّوصة بطريقة آمنة مع المحافظة على جودتها. • المعرفة بكيفيّة التّعامل مع القطع الزائدة عن حاجة الإنتاج بوضعها على الرفوف أو في أماكن التخزين للمحافظة على جودتها.	• المهارة في فرز القطع المقصّوصة، حسب الحجم أو النوع أو الحالة. • المهارة في التّعامل مع بقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة. • المهارة في التخلص من بقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة وفقًا لإجراءات العمل القياسية. • المهارة في تحديد بقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة القابلة لإعادة التدوير. • المهارة في تحضير القطع المقصّوصة للإنتاج، بوضع المعلومات الضرورية مع القطع المقصّوصة من أجل الإنتاج. • المهارة في استخدام معدّات النقل، وذلك حسب نطاق عمله والمهامّ المسندة إليه وحجم المُنشأة. • المهارة في التّعامل مع القطع الزائدة عن الحاجة الإنتاجيّة.	1. يقوم بفرز القطع المقصّوصة حسب الحجم أو النوع أو الحالة. 2. يتّخذ الإجراءات اللازمة في ما يتعلق ببقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة. 3. يتخلص من بقايا الأقمشة أو الجلود المقصّوصة بطريقة آمنة. 4. يفرز ويحدد بقايا الأقمشة أو الجلود القابلة لإعادة التدوير. 5. يحضّر القطع المقصّوصة لعملية الإنتاج بإرفاق المعلومات اللازمة. 6. يبلّغ المسؤولين بالكميات التي تم إنتاجها أو يقوم بتسجيلها وذلك بما يتوافق مع تعليمات العمل. 7. يخزّن الأقمشة أو الجلود أو المواد الأخرى غير المستخدمة في الأماكن المناسبة وبالطرق المناسبة. 8. يستخدم أدوات النقل في نقل القطع المقصّوصة الجاهزة إلى قسم الإنتاج أو أماكن التخزين. 9. يتحقّق من إرفاق جميع المعلومات اللازمة مع القطع المقصّوصة. 10. يتحقّق من أعداد القطع المنقولة بما يتوافق مع احتياجات الإنتاج. 11. يتّخذ الإجراء المناسب فيما يتعلق بالقطع الزائدة بوضعها على الرفوف في أماكن التخزين.