

|   |  |
|---|--|
| المهنة:   | مشغل الطلاء  |
| المستوى:  | 4 <sup>1</sup>   |
| رمز المرجع:                                       | 10UMS0071-4  |
| المؤسسات التي أعدت المعيار:                       | اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية                            |
| لجنة القطاع المصادقة على المعيار:                 | لجنة قطاع النسيج، الملابس الجاهزة والجلد لهيئة الكفاءة المهنية |
| تاريخ/رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية: | القرار بتاريخ 15.06.2010 وبالعدد 2010/35                       |
| تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:                        | 2010/07/05- 27632 (مكرر)                                       |
| رقم المراجعة:                                     | 00   |

<sup>1</sup> تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى رابع (4) ضمن المجموعة المشكلة من ثمانية (8) مستويات.

## المصطلحات، والرموز، والاختصارات

نظام الطلاء العرضي: طلاء القماش عرضياً بالنسبة للملابس الجاهزة،

المُلف: مقدار معلوم من الخيط ملفوف على مِلفات،

محلول الصبغة: مزيج يحتوي على قيمة هيدروجينية محددة ملائمة لمعالجة الألوان المصنوعة من الماء، ومواد كيميائية، ومواد تلوين،

غلاية الصبغة: المكان الذي يُوضع فيه المنتج في ماكينة الصبغة، ومواد الصبغة، والمواد الكيميائية،

طريقة التلوين: المعلومات الموجزة المكتوبة والمُوضحة شروط وكيفية التعامل مع الصبغة، وكميات وأسماء المواد التي يتضمنها حوض التلوين،

المصاعد: جبال المِلف الملائمة لرفع الأحمال

مشدود: الاضطرابات الفيزيائية بالاشتراك مع الاضطرابات السطحية (تقلص الغزل – تقلص الخيوط والخ.)،

القضيب: قطعة معدنية لها ارتفاع محدد وزاوية أو تكون مستديرة، وتُستخدم في ماكينة الكبس،

عوامة: مادة حشو ملائمة لملئ الأماكن الفارغة، وذلك في ناقلات المِلف/اللفات الجوفاء في ماكينة الكبس

المصفاة: إجراء تصفية ما يعيق إرسال المنتجات الجزئية من الغلاية الرئيسية إلى المضخة،

العين: كل قسم ذو غطاء لمكان الطلاء،

نظام الأنبوب: تلوين الأقمشة بطريقة (الأنبوب)

ISG: صحة وسلامة العمل،

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،

الغلاية الإضافية: المكان الذي يُوضع فيه مواد التلوين والمواد الكيميائية لنقلها إلى ماكينة الصبغة،

الخطاف: ماسورة حديد مزودة بخطاف رأسه ملائم لرفع المواد،

الوعاء: الوعاء الذي يتم وضع مواد الطلاء والمواد الكيميائية فيها،

النسيج الدليلي: هو قطعة القماش الموضوعه فوق الماكينة باستمرار لمرور القماش الذي سيُصبغ في ماكينة التلوين المستمرة من النقاط الملائمة للماكينة،

الكسر: تشكل البقع الغير المطلوبة مثل الضغط – درجة الحرارة في المنتجات المطلية،

المعدات الشخصية الواقية (KKD): جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والذي يؤثر على الصحة والسلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بانجازه،

نظام الإستمرار: التلوين وفقاً لأسلوب الإشباع،

الدفعة: تقسيم المواد حسب الجودة والنوع المتعارف عليه،

نموذج (عينة): عينة صغيرة تحتوي على جميع الخصائص الموجودة في أية مادة،

القطعة: منتج الملابس الجاهزة المصبوغ،  
التقسيم: الإعداد للمعالجة موضعًا مواد المماثلة،  
رقم الدفعة: الرقم المصاحب للمنتجات المصنوعة داخل المصنع في دفعة واحدة ولها نفس الخصائص،  
القيمة الهيدروجينية: قيمة السائل يظهر حموضتها،  
مقياس الرقم الهيدروجيني: الورقة او الالة التي تقيس قيمة الرقم الهيدروجيني،  
الكبس: معالجة حشر المواد ميكانيكيًا،  
بطاقة المرافقة: قائمة توضّح بالترتيب المعالجات المطبّقة على المنتج المصبوغ مع توضيح الخصائص الأساسية للمنتج،  
رولو: قماش ملفوف على اسطوانة،  
الطارد: معالجة الإخراج طارداً الماء الزائد من المنتجات الجزئية المغسولة أو المصبوغة،  
المطّيات: جهاز يوضح مقدار قيم الكمد/اللمعان، والعمق، والداكن/الفتح الموجودة بمقياس الموجات المختلفة للألوان،  
اللفائف: أشرطة الألياف العازلة الممتشيطة،  
ناقل اللفائف/الملفات: أداة مستخدمة لإمكانية نقل اللفائف/الملفات للمكينات

.....

## المحتويات

|         |   |    |
|---------|---|----|
| 5.....  | 1. المقدمة                                      | 5  |
| 6.....  | 2. التعريف بالمهنة                              | 6  |
| 6.....  | 2.1. تعريف المهنة                               | 6  |
| 6.....  | 2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي        | 6  |
| 6.....  | 2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة | 6  |
| 6.....  | 2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة            | 6  |
| 6.....  | 2.5. بيئة العمل والشروط                         | 6  |
| 6.....  | 2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة                 | 6  |
| 7.....  | 3. نبذة عن المهنة                               | 7  |
| 7.....  | 3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح          | 7  |
| 27..... | 3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة        | 27 |
| 28..... | 3.3. المعلومات والقابليات                       | 28 |
| 29..... | 3.4. المواقف والسلوكيات                         | 29 |
| 30..... | 4. القياس، والتقييم، والتوثيق                   | 30 |

## 1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل الطلاء (المستوى 4) من قبل اتحاد ارباب صناعة النسيج التركية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقا لاحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، اصول و اسس عمل لجان القطاع لهيئة الكفاءة المهنية" و "اللائحة التنفيذية بخصوص تحضير مواصفات المهنة الوطنية" المصدرة وفقا لقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544.

لقد تم التصديق على مشغل الطلاء (المستوى 4) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس ادارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التديق من قبل هيئة قطاع الجلود، الملابس الجاهزة والنسيج (المنسوجات) لمؤسسة الكفاءة المهنية والذي تم تقييمها من خلال أخذ آراء ووجهات نظر الدوائر والمؤسسات ذات العلاقة والموجودة في القطاع.

## 2. التعريف بالمهنة

### 2.1. تعريف المهنة

مشغل الطلاء (المستوى 4) ، هو شخص يفحص إعدادات العمل للماكينة، ويدير ويوزع العمال على الماكينات المستخدمة في معالجات الصبغة للمنتجات المنسوجة، وفي إطار نظام الجودة، ويأخذ التدابير اللازمة ببيئة وأمن وسلامة العمل.

مشغل الطلاء (المستوى 4) ، مسئول عن توجيه الإنتاج وفقاً لنتائج الاختبارات، ومتابعة أداء العمال والماكينات، وفحص مدة الإنتاج، وتوزيع العمال على الماكينات، وتطبيق خطة الإنتاج الخاصة بالماكينات، وإجراء تنظيم للعمل. يتخذ التدابير اللازمة الخاصة بالمعايير والجودة، والمقدار الملائم للمنتجات المصنوعة في الماكينات التي هي ضمن مسؤوليته. علاوة على ذلك؛ فهو يقوم بالعمل بشكل مناسب وفقاً لتعليمات العمل الواردة بإدارة العمليات، ويقوم بإبلاغ المشرف الأول عن الأوضاع الغير متوقعة والتي تتجاوز نطاق المسؤولية والإهمال.

### 2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO-08: 8154 (مشغل مكائن تنظيف القماش والتبييض والطلاء).

### 2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857

قانون العام للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية رقم 5510

لائحة الأعمال الشاقة والخطرة

اللائحة الخاصة بمؤشرات الأمن والصحة

اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية.

اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل

اللائحة الخاصة بمعدات الحماية الشخصية

ان القيام بعمل تحاليل الخطورة المتعلقة بالموضوع والملائمة للقانون، النظام الداخلي والادارات الموجودة حيز التنفيذ فيما يتعلق بصحة وسلامة العمل والبيئة هي الأساس.

### 2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى تتعلق بالمهنة.

### 2.5. بيئة العمل والشروط

تُجرى معالجات الصبغة في بيئة مغلقة. بيئة العمل ساخنة ورطبة. تتشكل رائحة متولدة من الأظلية والمواد الكيميائية في الوسط. وكذلك توجد المواد الخطيرة في حالة سائلة أو غازية. من الممكن ان تعد كل من الضوضاء، الاهتزاز، الغبار والارضيات المبللة والمنزلفة من بين القواعد والشروط التي تؤثر بشكل سلبي على أوساط العمل. ويجب أن تُستخدم أثناء العمل معدات الوقاية الشخصية المناسبة لأحكام لوائح معدات الوقاية الشخصية (KKD) وفقاً لطبيعة العمل المنجز.

### 2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب ألا يكون مشغل الطلاء (المستوى 4) لديه حساسية ضد مواد التلوين والمواد الكيميائية.

3. نية عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

| مقاييس النجاح  |        | العمليات   |      | المهام                              |     |
|--|--------|--|------|-------------------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز    | الاسم  | رمز  | الاسم                               | رمز |
| يتم معرفة طبيعة صحة وسلامة العمل النافذ في محل العمل وتطبيقها.   | أ. 1.1 | تطبيق قوانين وقواعد الصحة والسلامة المهنية المحددة في مكان العمل | أ. 1 | اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية | أ   |
| يتم استخدام تجهيزات الحماية الشخصية المناسبة للعمل من أجل عدم خسارة أي عضو من أعضاء الجسم في أقسام المكائن من ناحية سلامة العمل. | أ. 1.2 |  |      |                                     |     |
| تعلم استخدام وسائل التدخل ومواضعها.  | أ. 1.3 |  |      |                                     |     |
| تقديم الدعم وإضافة الأعمال التي تحدد العوامل التي من الممكن أن تشكل خطراً في منطقة العمل.  | أ. 2.1 | اتخاذ التدابير ضد المخاطر التي يمكن مواجهتها                     | أ. 2 |                                     |     |
| يشارك في الاعمال الذي يتم القيام بها من أجل تقليل عوامل الخطورة (تقييم الخطورة).   | أ. 2.2 |  |      |                                     |     |
| إلحاق أعمال تحديد الأوضاع الخطرة واتخاذ التدابير اللازمة.  | أ. 3.1 | تطبيق إجراءات الأوضاع الخطرة العاجلة وخروج الطوارئ               | أ. 3 |                                     |     |
| الإبلاغ موظفي وحدات خدمات الطوارئ فوراً عن أي طارئ أو حادث لا يمكن إحضاره في الحال وخارج نطاق المسؤولية.                         | أ. 3.2 |  |      |                                     |     |
| تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.   | أ. 3.3 |  |      |                                     |     |

| مقاييس النجاح  |         | العمليات                             |      | المهام                             |     |
|--|---------|--------------------------------------|------|------------------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز     | الاسم                                | رمز  | الاسم                              | رمز |
| إلحاق الأعمال التي تحدد بشكل صحيح الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة.                                    | ب. 1. 1 | تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة     | ب. 1 | العمل المناسب لقوانين حماية البيئة | ب   |
| إضافة التدريبات الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيق حماية البيئة.   | ب. 1. 2 |                                      |      |                                    |     |
| رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ العمل، وإلحاق الأعمال التي تمنع العواقب الضارة.                              | ب. 1. 3 |                                      |      |                                    |     |
| القيام بالفصل والتصنيف اللازم من أجل إستعادة المواد القابلة للتحويل.   | ب. 2. 1 | تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية  | ب. 2 |                                    |     |
| عمل تخزين مؤقت للنفايات الضارة والخطرة وفصلها عن المواد الأخرى وأخذ التدابير اللازمة وفقاً للتعليمات المُعطاه. | ب. 2. 2 |                                      |      |                                    |     |
| توفير الإمساك الامن للمواد القابلة للإحتراق والاشتعال  | ب. 2. 3 |                                      |      |                                    |     |
| تجهيز المعدات والمواد و اللوازم المناسبة للاستخدام ضد الانسكاب والتسريبات.                                     | ب. 2. 4 |                                      |      |                                    |     |
| استخدام المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.  | ب. 3. 1 | الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية | ب. 3 |                                    |     |
| مشاركة الخطط اللازمة من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.  | ب. 3. 2 |                                      |      |                                    |     |



| مقاييس النجاح  |       | العمليات   |     | المهام                            |     |
|--|-------|--|-----|-----------------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم  | رمز | الاسم                             | رمز |
| تنفيذ متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.                  | ت.1.1 | تنفيذ متطلبات الجودة الخاصة بالعمل   | 1.ت | العمل وفق وثائق نظام إدارة الجودة | ت   |
| العمل المناسب للوسائل و الآلات والتجهيزات أو لمتطلبات جودة النظام.                         | ت.1.2 |  |     |                                   |     |
| ملأ تقارير الجودة المتعلقة بالعمل.   | ت.1.3 |  |     |                                   |     |
| مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.   | ت.1.4 |  |     |                                   |     |
| إبلاغ الأشخاص المخولون بشكل مستمر عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل.               | ت.2.1 | المشاركة في الاعمال ومكافحة العطلات والايخطاء الذي يمكن تحديدها في العمليات. | 2.ت |                                   |     |
| المساعدة في تحديد أسباب الأخطاء والأعطال والقضاء عليها.                                    | ت.2.2 |  |     |                                   |     |
| تطبيق الأساليب المتعلقة بزالة الاخطاء والعطلات.  | ت.2.3 |  |     |                                   |     |
| إبلاغ المشرفين عن الأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق المسؤولية أو التي لا يمكن إزالتها. | ت.2.4 |  |     |                                   |     |

| مقاييس النجاح   |       | العمليات   |     | المهام      |     |
|---|-------|--|-----|-------------|-----|
| توضيحات   | رمز   | الاسم  | رمز | الاسم       | رمز |
| تنظيم العمل وفقاً لخطة الإنتاج المعلنة.   | ث.1.1 | تنظيم العمل اليومي                               | 1.ث | تنظيم العمل | ث   |
| اعطاء المعلومات الى المدير الاول والقيام باجراء تنقيح في برامج عمله نفسه حسب التعليمات الذي تم اعطاؤها. | ث.1.2 |  |     |             |     |
| إعداد جدول العمل اليومي المناسب مع زملاء العمل الآخرين.   | ث.1.3 |  |     |             |     |
| كتابة الأعمال التي تمت في فترة مناسبة.  | ث.2.1 | إعداد تقارير الأعمال                             | 2.ث |             |     |
| استخدام نماذج محددة في أعمال التقارير.  | ث.2.2 |  |     |             |     |
| يبلغ تقارير عن العيوب في عملية الإنتاج للإدارة العليا.  | ث.2.3 |  |     |             |     |
| إعداد تخطيط زمني مناسب للمنتج الذي سوف يتم إعداده.  | ث.3.1 | تخطيط سير العمل                                  | 3.ث |             |     |
| يخطط لتدفق العمل، وفقاً لتدفق عملية المنتج لتكون مستعدة.  | ث.3.2 |  |     |             |     |
| توزيع المشغلين علي الآلات وفقاً لخبراتهم.   | ث.4.1 | توزيع المشغلين علي الآلات                        | 4.ث |             |     |
| يوزع المشغلين على الماكينات، وفقاً لحجم عمل الماكينة.   | ث.4.2 |  |     |             |     |
| يضمن أن يتم تغذية الماكينات بطريقة تجعلها ليست فارغة، وفقاً للجدول الزمني الإنتاج.                      | ث.5.1 | توزيع خطة الإنتاج التي أعدتها الإدارة علي الخطوط | 5.ث |             |     |
| وفقا لخطة الإنتاج، فإنه يضمن أن المواد المناسبة على الخط الصحيح.  | ث.5.2 |  |     |             |     |
| يضمن كفاءة الإنتاج من خلال تطبيق خطة الإنتاج بطريقة كاملة وفي الوقت المناسب.                            | ث.5.3 |  |     |             |     |

| مقاييس النجاح   |       | العمليات                                 |     | المهام                       |     |
|---|-------|--|-----|------------------------------|-----|
| توضيحات   | رمز   | الاسم                                    | رمز | الاسم                        | رمز |
| تتبع الابتكارات المتعلقة بالمهنة.                             | ج.1.1 | إضافة أنشطة التدريب المهني               | ج.1 | القيام بأنشطة التطوير المهني | ج   |
| المشاركة في التدريب المهني والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة. | ج.1.2 |  |     |                              |     |
| إبلاغ الإدارة بالقصور المحدد في التدريب المهني.               | ج.1.3 |  |     |                              |     |
| نقل المعرفة والمهارات الضرورية للأشخاص.                       | ج.2.1 | التدريب المهني للأشخاص الذين يعملون معاً | ج.2 |                              |     |
| تتبع التطور المهني للعاملين، وإخطار الإدارة.                  | ج.2.2 |  |     |                              |     |
| إبلاغ الإدارة العليا عن قصور التدريب المهني للعاملين.         | ج.3.1 | توضيح إحتياجات التدريب المهني للعاملين   | ج.3 |                              |     |
| توفير مشاركة العاملين بصورة مستمرة لبرامج التدريب.            | ج.3.2 |  |     |                              |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات                   |     | المهام              |     |
|--|-------|----------------------------|-----|---------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم                      | رمز | الاسم               | رمز |
| فحص ادارة انتاج الماكينة من خلال النظر الى كمية الانتاج.                       | ح.1.1 | مراقبة أداء إنتاج الماكينة | 1.ح | مراقبة أداء الإنتاج | ح   |
| يفحص أداء الإنتاج للماكينة أخذًا بعين الاعتبار مقدار الإنتاج الخاطئ بالماكينة. | ح.1.2 |                            |     |                     |     |
| يتحكم الجهاز في أداء إنتاج الماكينة باتباع عدد المحطات.                        | ح.1.3 |                            |     |                     |     |
| يقارن نفس الأطراف وكمية الإنتاج ومن حيث الخطأ.                                 | ح.1.4 |                            |     |                     |     |
| مقارنة إنتاج المشغلين العاملين علي مكائن مماثلة.                               | ح.2.1 | مراقبة أداء مشغل الماكينة. | 2.ح |                     |     |
| يقارن اختلافات تحول الوردية في نفس نوع الإنتاج.                                | ح.2.2 |                            |     |                     |     |
| الانتباه للفترة التي استغرقها المشغل في حل المشكلة.                            | ح.2.3 |                            |     |                     |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات                                    |     | المهام                   |     |
|--|-------|---|-----|--------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم                                       | رمز | الاسم                    | رمز |
| يفحص إعدادات الضغط، والسرعة، والحرارة وفقاً للمنتج المصنوع.  | خ.1.1 | فحص إعداد العمل للماكينة الكهربائية/اليدوية | 1.خ | فحص إعداد العمل للماكينة | خ   |
| يفحص ما إذا تم التعريف المباشر للماكينة على محلول الصبغة/الماء، ومقدار الإنتاج التي تنتجها الماكينة. | خ.1.2 |   |     |                          |     |
| يفحص إعدادات الضبط (الشد والإرتخاء) وفقاً لخصائص الأقمشة.  | خ.1.3 |   |     |                          |     |
| يصحح الأوامر الغير ملائمة، ويفحص ملائمة العروض المعروفة لدى صندوق التحكم لتشغيل الماكينات.           | خ.2.1 | فحص تشغيل الماكينات                         | 2.خ |                          |     |
| يتدخل في الاوضاع الخاطئة، ويفحص ملائمة البرنامج المختار للمعايير الموضحة.                            | خ.2.2 |   |     |                          |     |

| مقاييس النجاح   |       | العمليات                                     |     | المهام                  |     |
|---|-------|--|-----|-------------------------|-----|
| توضيحات   | رمز   | الاسم  | رمز | الاسم                   | رمز |
| يفحص إذا ما كان تم تثبيت ناقل اللفائف/الملفات مباشرة تحت ماكينة الضغط بواسطة الملف. | د.1.1 | فحص تثبيت اللفائف/الملفات                    | د.1 | فحص كبس اللفائف/الملفات | د   |
| يفحص باستمرار المسامير بينما يغلق الصمامات.   | د.1.2 |  |     |                         |     |
| يفحص تشغيل الماكينة بعد ضبط الإعدادات بشكل يلائم الماكينة ووفق أسس الإستخدام.       | د.2.1 | فحص تشغيل ماكينة الكبس                       | د.2 |                         |     |
| يفحص ما إذا تم ربط الصمامات قبل تشغيل الماكينة.                                     | د.2.2 |  |     |                         |     |
| يفحص إخراج اللفائف/الملفات المكبوسة بالرافعة من ماكينة الكبس.                       | د.3.1 | فحص تعريف اللفائف/الملفات على ماكينة التلوين | د.3 |                         |     |
| يفحص ما إن كان أمان خطاف المصاعد مغلق أم لا.  | د.3.2 |  |     |                         |     |
| يفحص تقدّم اللفائف/الملفات الخارجة من ماكينة الكبس لماكينة التلوين بالرافعة.        | د.3.3 |  |     |                         |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات  |     | المهام                          |     |
|--|-------|---|-----|---------------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم   | رمز | الاسم                           | رمز |
| يفحص ما إن ربطت اللفائف/الملفات المتقدمة لماكينة التلوين بشكل ملائم بالناقلات بواسطة الرافعة.                      | ذ.1.1 | فحص تثبيت اللفائف/الملفات داخل ماكينة ناقلات الصبغة | ذ.1 | فحص إصباغ الألياف/اللفائف/الملف | ذ   |
| يفحص ملائمة ناقلات اللفائف/الملفات لخط الإنتاج المثبتة داخل ماكينة التلوين.  | ذ.2.1 |   |     |                                 |     |
| يفحص تثبيتها بدقة إلى داخل ماكينة التلوين دون أن تصدم بماكينة الناقلات.  | ذ.2.2 |   |     |                                 |     |
| يعطي تعليمات بأوامر ماكينة التلوين لكي تُثبَّت بمسامير قبل أن يُغلق الصمام.  | ذ.3.1 | فحص تثبيت اللفائف/الملفات بماكينة الناقلات          | ذ.2 |                                 |     |
| يفحص ما إن تُثبَّت المسامير بإحكام بالماكينة.  | ذ.3.2 |   |     |                                 |     |
| يتدخل ضمن سلطته في حالة التسرُّب في عوامل الإتصال، والضخ، والصِّمَّامات.   | ذ.4.1 | يفحص عوامل الإتصال، والضخ، والصِّمَّامات            | ذ.3 |                                 |     |
| يوضح للمدير وللوحدة المعنية عن الحالات الظاهرة أثناء خدمته عند وجود تسرُّب في عوامل الإتصال، والضخ، والصِّمَّامات. | ذ.4.2 |   |     |                                 |     |
| يفحص ما غن أتخذت التدابير اللازمة لدى ماكينة التلوين.  | ذ.5.1 | فحص تشغيل ماكينة التلوين                            | ذ.4 |                                 |     |
| يأخذ التدابير اللازمة لإجراء صبغة ملائمة لمعايير الشركة، ولتلائم الجودة المرغوبة في المنتج.                        | ذ.5.2 |   |     |                                 |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات                            |     | المهام                         |     |
|--|-------|-------------------------------------|-----|--------------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم                               | رمز | الاسم                          | رمز |
| يفحص ما إن كان يوجد نتوءات في سطح طنبور الماكينة.                            | 1.1.ر | فحص إستعداد الماكينة للتلوين القطعة | 1.ر | فحص مدة إستعداد القطعة للتلوين | ر   |
| يفحص أقسام مقدار المنتج المصبوغ، وبمقدار متساوٍ لعدد عيون.                   | 1.2.ر |                                     |     |                                |     |
| يعطي تعليمات بالأوامر لإجراء تنظيفات لمصفاة الماكينة قبل كل جزء.             | 1.3.ر |                                     |     |                                |     |
| يفحص ما إن تُثبِت القطع داخل ماكينة التلوين بشكل بلائم خطة الإنتاج.          | 2.1.ر | فحص تثبيت القطع داخل ماكينة التلوين | 2.ر |                                |     |
| بينما يثبت القطع، يفحص وجود المنتج بكميات متساوية في عيون الماكينة.          | 2.2.ر |                                     |     |                                |     |
| يفحص إغلاق صمام طنبور ماكينة التلوين منتبهاً لعيون العيونة.                  | 3.1.ر | فحص إستعداد الماكينة للتلوين        | 3.ر |                                |     |
| يفحص ما إن أُغلق الصمام الرئيسي للماكينة بشكل مُحكَم بعد إغلاق صمام الطنبور. | 3.2.ر |                                     |     |                                |     |



| مقاييس النجاح  |       | العمليات                                    |     | المهام           |     |
|--|-------|---|-----|------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم                                       | رمز | الاسم            | رمز |
| يفحص ما إن فُرنت البطاقة المرافقة مع طريقة التلوين وفقاً لرقم العميل، ورقم القسم، ورقم اللون، ومقدار القماش، ومقياس مستوى الجودة.    | 1.1.ز | فحص إحضار الأقمشة لماكينه التلوين           | 1.ز | فحص صبغة الأقمشة | ز   |
| يضمن إحضار القماش في الوقت الصحيح للماكينة الصحيحة.  | 2.1.ز |   |     |                  |     |
| يفحص ما إن تم تحمّل الأقمشة لماكينه التلوين، وذلك بغسل الطرف الأول المنتج للقماش في ماكينة التلوين التي تعمل بنظام الأنبوب.          | 2.1.ز | فحص تحمّل القماش للماكينة                   | 2.ز |                  |     |
| يفحص أن تم إخراج طرف القماش في ماكينات التلوين التي تعمل بنظام الأنبوب خارج الصمام بخطاف.  | 2.2.ز |   |     |                  |     |
| يفحص ملائمة أطراف القماش في ماكينات التلوين التي تعمل بنظام الأنبوب خارج الصمام بخطاف لتقنية الصبغة.                                 | 2.3.ز |   |     |                  |     |
| يفحص تحميل الأقمشة لداخل الماكينة، وفي ماكينات التلوين التي تعمل بنظام توضيح الألوان الإبتدائية متخذاً التدابير الأمنية بعربة النقل. | 4.2.ز |   |     |                  |     |
| فحص إيقاف الأقمشة التي ستُصبغ بشكل ملائم بواسطة النسيج الدليلي المستخدم في ماكينات التلوين التي تعمل بنظام الاستمرار.                | 2.5.ز |   |     |                  |     |
| يفحص ما إن كان أختير برنامج الصبغة الملائم لطريقة التلوين.   | 3.1.ز |   |     |                  |     |
| يفحص الملائمة لإعدادات خصائص القماش، والماكينة قبل تشغيل الماكينة.   | 3.2.ز |   |     |                  |     |
| يفحص أن تم التشغيل بعد ان وُضع محلول الصبغة للماكينة.  | 3.3.ز |   |     |                  |     |
| يفحص إستخراج القماش بعد الكشف على طرف القماش في الماكينات التي تعمل بنظام الأنبوب.   | 4.1.ز | فحص إستخراج القماش المصبوغ من ماكينة الصبغة | 4.ز |                  |     |
| يفحص إستخراج القماش واضعاً النسيج الدليلي للقماش في الأوضاع الملائمة ماكينات التي تعمل بنظام الاستمرار.                              | 4.2.ز |   |     |                  |     |

| مقاييس النجاح   |       | العمليات  |     | المهام                   |     |
|---|-------|---|-----|--------------------------|-----|
| توضيحات   | رمز   | الاسم   | رمز | الاسم                    | رمز |
| يفحص ملائمة القيمة الهيدروجينية لطريقة التلوين.   | س.1.1 | فحص ما إن كانت ماكينة التلوين مستعدة لمعالجة الصبغة | س.1 | التحكم في إنتاج الماكينة | س   |
| يفحص ما إن كان الماء والصبغة يُضخَّون بانتظام أم يوجد تشغيل آلي لخلط المواد الكيميائية والصبغة.             | س.1.2 |   |     |                          |     |
| يفحص إعدادات الماكينة (الضغط، والحرارة، والسرعة، والشد) وفقاً لطريقة التلوين.                               | س.1.2 | فحص إعدادات الماكينة أثناء التشغيل                  | س.2 |                          |     |
| ينذر بالأوامر حينما ينبغي الأمر.  | س.2.2 |   |     |                          |     |
| يفحص ما إن أُجذت العينة من مكان مناسب وبمقدار مناسب.  | س.3.1 | فحص أخذ عينة من مواد التلوين                        | س.3 |                          |     |
| يعطي تعليمات بالأوامر لأجل أخذ عينة بعد غسل القماش في نهاية مدة انتظار التبريد، وأثناء انتظار تبريد الصبغة. | س.3.2 |   |     |                          |     |
| يفحص ما إن تم الحصول على لون مناسب في نهاية التلوين.  | س.4.1 | فحص إضافة الصبغة                                    | س.4 |                          |     |
| يعطي تعليمات بالأوامر لإجراء إضافة صبغة بمقدار محدد حينما ينبغي.  | س.4.2 |   |     |                          |     |

| مقاييس النجاح   |       | العمليات  |     | المهام                              |     |
|---|-------|---|-----|-------------------------------------|-----|
| توضيحات   | رمز   | الاسم   | رمز | الاسم                               | رمز |
| فحص ما إن تم قياس مقدار المواد الكيميائية ومواد التلوين بالمقدار اللازم مستخدمًا الأداة المناسبة.                       | ش.1.1 | فحص تأهب استخدام الصبغة والمواد الكيميائية                                  | ش.1 | فحص إعداد الصبغة والمواد الكيميائية | ش   |
| يعطي تعليمات بالأوامر لوضع أكواد أعلى الماكينة للإنباءات المناسبة، ووضع المواد الكيميائية ومواد التلوين التي تم قياسها. | ش.2.2 |   |     |                                     |     |
| يفحص ملائمة مواد التلوين المستخدمة لكود طريقة التلوين.  | ش.1.3 | فحص تعريف المواد الكيميائية ومواد التلوين التي تم قياسها على ماكينة الإذابة | ش.3 |                                     |     |
| يفحص النظافة بين الصبغات بأنواعها المختلفة (اللون والكثافة).  | ش.2.3 |   |     |                                     |     |
| يفحص الملائمة لعوامل حرارة الماء، وسرعة المزج، ومقدار الماء، ومدة مزج بإعدادات ماكينة الإذابة.                          | ش.1.4 | فحص تحلل مواد التلوين   | ش.4 |                                     |     |
| يفحص تحلل مواد التلوين المختلفة بالشكل المعروف، والمطابق للمعايير المختلفة.   | ش.4.2 |   |     |                                     |     |
| يفحص بدء معالجة التحلل بعد ضبط إعدادات تشغيل الماكينة.  | ش.4.3 |   |     |                                     |     |
| يفحص انتقال مواد التلوين المتحللة للماكينة مباشرة.  | ش.5.1 | فحص انتقال مواد التلوين المتحللة للماكينات                                  | ش.5 |                                     |     |
| يفحص ما إن كان التحلل مواد التلوين المُعدَّة في اللون المرغوب أم لا.  | ش.5.2 |   |     |                                     |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات                |     | المهام              |     |
|--|-------|-------------------------|-----|---------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم                   | رمز | الاسم               | رمز |
| يفحص ما إن كان يوجد طريقة ملائمة لخطة الإنتاج التي أُجريت من قبل في قسم الأرشيف. | ص.1.1 | إجراء الاستعداد المبدئي | ص.1 | تكوين طريقة التلوين | ص   |
| يفحص بدقة إذا كان يوجد في الأرشيف طريقة ملائمة لخطة الإنتاج.                     | ص.1.2 |                         |     |                     |     |
| يستخدم الطريقة الموجودة في الأرشيف الملائم لخطة الإنتاج مراجعًا له جيدًا.        | ص.2.1 | إعداد الطريقة           | ص.2 |                     |     |
| يُعد للمعمل بطريقة ملائمة لخطة الإنتاج أو طريقة جديدة.                           | ص.2.2 |                         |     |                     |     |
| يقارن باللون المرغوب، ويصنع صبغة العينة وفقًا للطريقة المراجعة والمُعَدَّة.      | ص.2.3 |                         |     |                     |     |
| إذا لم ينتج اللون المرغوب، يتأهب للمعمل بطريقة جديدة.                            | ص.2.4 |                         |     |                     |     |
| يرسل للأشخاص المعنيين الطريقة التي تُشكّل اللون المرغوب.                         | ص.3.1 | إرسال الطريقة           | ص.3 |                     |     |
| يرسل الطريقة التي تُشكّل اللون المرغوب في الوقت المناسب حتى لا يتأخر الإنتاج.    | ص.3.2 |                         |     |                     |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات   |     | المهام                                    |     |
|--|-------|--|-----|---|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم  | رمز | الاسم                                     | رمز |
| يأخذ التدابير اللازمة ويضبط الإعدادات لتنظيف وعاء المواد الكيميائية وغسيل الأيدي بعد معالجة التفريغ. | ض.1.1 | فحص تفريغ المحلول المُعد للوعاء الإضافي لماكينات التلوين | ض.1 | فحص إضافة المحلول المُعد لماكينات التلوين | ض   |
| يفحص ما إن أُضيف المحلول المُعد في طريقة التلوين متطابقًا للترتيب الواضح في الطريقة.                 | ض.1.2 |  |     |   |     |
| يُجري التوثيق اللازم لإجراء إرسال المحاليل الكيميائية والصَّبغات لوعاء التلوين عند إعطاء إشارة.      | ض.2.1 | فحص وضع المحلول في ماكينة التلوين                        | ض.2 |   |     |
| يفحص ما إن كانت المحاليل أرسلت كما جاء في طريقة التلوين أم لا.                                       | ض.2.2 |  |     |   |     |
| يعطي تعليمات بالتنظيف بعد كل عملية تلوين لوجود احتمالية مزج الألوان بالآخر.                          | ض.3.1 | تنظيف المحيط والإناءات الإضافية، وماكينات التلوين        | ض.3 |   |     |
| يفحص أنه تم تنظيف المحيط والإناءات الإضافية، وماكينات التلوين حيث لا يبقى أثر للمواد الكيميائية.     | ض.3.2 |  |     |   |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات  |     | المهام                                   |     |
|--|-------|---|-----|--|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم   | رمز | الاسم                                    | رمز |
| يأخذ التدابير اللازمة لتثبيت مواد التلوين بماكينة الطرد المركزي/العصر/ آلة فراغ ذات الاتساع المناسب. | ط.1.1 | فحص سحب مياه أكثر لماكينة التلوين                         | 1.ط | فحص إرسال المعالجة التالية لمواد التلوين | ط   |
| يفحص ما إن كان تم تثبيت مركز الثقل بأجهزة الطرد المركزي، والأقمشة أو اللفائف/الملفات بشكل متزن.      | ط.1.2 |   |     |  |     |
| ينذر بالتعليمات للملائمة لمدة العصر المعرفة في طريقة التلوين، وفي ماكينة الطرد المركزية/العصر.       | ط.1.3 |   |     |  |     |
| يفحص بأنه تم إخراج الأقمشة المستخرجة في هيئة أنبوب بطريقة لا تحدث بها ثني.                           | ط.1.4 |   |     |  |     |
| يفحص ما إن تم إخراج الأقمشة كاملة بينما يتم تثبيت الأقمشة.   | ط.1.5 |   |     |  |     |
| يفحص إنتظار المدة مرشحاً داخل الماكينة لعدم إبقاء مياه زائدة في المواد.                              | ط.2.1 | فحص تثبيت المواد المضاف إليها مياه كثيرة بالأدوات المخصصة | 2.ط |  |     |
| يفحص تثبيت الأدوات بشكل منتظم  | ط.2.2 |   |     |  |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات                           |     | المهام                     |     |
|--|-------|------------------------------------|-----|----------------------------|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم                              | رمز | الاسم                      | رمز |
| يفحص العينات بالعين والمطياف.  | ظ.1.1 | فحص العينات القادمة                | ظ.1 | فحص ألوان المواد المصبوغة. | ظ   |
| يفحص مطابقة العينات بمرجع اللون في طريقة التلوين.  | ظ.1.2 |                                    |     |                            |     |
| يأخذ التدابير اللازمة لإستخدام المواد الكيميائية، ومواد الصبغة الصحيحة.  | ظ.2.1 | إجراء تقييمات متعلقة بإضافة الصبغة | ظ.2 |                            |     |
| يعطي قرارًا بإضافة الصبغة وفقًا للكشف الذي بين يديه، ولنتيجة الفحص بالمطياف للعينات المستخرجة، والمغسولة، والمصبوغة. | ظ.2.2 |                                    |     |                            |     |
| يعطي تعليمات للشخص المختص، ولقسم التلوين المختص بمقدار ونوع مواد التلوين عندما يُجرى إضافة صبغة.                     | ظ.2.3 |                                    |     |                            |     |
| ينقل للتقرير دون خطأ ونقص الكشوفات الناتجة في نهاية الفحص.   | ظ.3.1 | إعداد تقرير في نهاية الفحص         | ظ.3 |                            |     |
| يعرض على المدير الأول لتصديق التقرير المُعد.   | ظ.3.2 |                                    |     |                            |     |
| يرسل التقرير المصدق للوحدة المختصة ليُوضَع في الأرشيف.   | ظ.3.3 |                                    |     |                            |     |

| مقاييس النجاح  |       | العمليات   |     | المهام   |     |
|--|-------|--|-----|--|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم  | رمز | الاسم  | رمز |
| فحص مما إن كان يوجد اختلافات داخلية خارجية في اللفائف/الملفات.                   | 1.1.ع | فحص اختلافات اللون في اللفائف/الملفات/ الأقمشة/القطع | 1.ع | التحكم في جودة اللفائف/الملفات/ الأقمشة (يتبع) | ع   |
| يفحص ما إن كان يوجد اختلافات باللون الناتج عن اختلاف التقسيم في اللفائف/الملفات. | 1.2.ع |  |     |  |     |
| يفحص ما إن كان يوجد اختلافات باللون الناتج عن اختلاف التقسيم في القطع.           | 1.3.ع |  |     |  |     |
| يفحص ما إن كان يوجد اختلافات باللون الابتدائي-النهائي، الوسط-الطرف في الأقمشة.   | 1.4.ع |  |     |  |     |
| يفحص ما إن كان يوجد انشقاق في الأقمشة/القطع.                                     | 1.5.ع |  |     |  |     |
| يعطي تعليمات بأخذ عينة بمقدار مناسب.   | 2.1.ع | فحص إتخاذ عينة من اللفائف/الملفات/ الأقمشة/القطع     | 2.ع |  |     |
| يفحص ما إن كان أخذت عينة بالشكل الأكثر كمالاً من القماش.                         | 2.2.ع |  |     |  |     |
| يفحص التغيير الكيفي في الأقمشة/القطع.  | 3.1.ع | فحص التغيير الفيزيائي في الأقمشة/القطع               | 3.ع |  |     |
| يفحص ما إن كان يوجد نتوء في القمشة.  | 3.2.ع |  |     |  |     |
| يُجري إرسال بعد التصديق من المدير المختص.  | 4.1.ع | فحص إرسال المعالجة التالية لللفائف/الملفات           | 4.ع |  |     |
| يفحص الإرسال بالمقدار الموضَّح في خطة الإنتاج.                                   | 4.2.ع |  |     |  |     |



| مقاييس النجاح  |       | العمليات  |     | المهام                                 |     |
|--|-------|---|-----|--|-----|
| توضيحات  | رمز   | الاسم   | رمز | الاسم                                  | رمز |
| يفحص أنه تم إرسال العينات إلى المعامل الكيميائية أو الفيزيائية دون خلط الأقسام.      | ع.1.5 | فحص إجماع نتائج التحكم بالجودة                        | ع.5 | التحكم في جودة اللفائف/الملفات/الأقمشة | ع   |
| يفحص إتخاذ نتائج الإختبار من جميع المعامل للقسم المختص.                              | ع.2.5 |   |     |  |     |
| يفحص أنه تم عرض نتائج التحكم بالجودة لمدير قسم الصبغة بدون نقص.                      | ع.3.5 |   |     |  |     |
| يفحص ما إن كان يوجد تقييمات المعايير داخل النتائج.                                   | ع.1.6 | تقييم نتائج التحكم بالجودة                            | ع.6 |  |     |
| يعطي معلومات للمدير الأعلى عند ملاحظة تقييمات خارج المعيار.                          | ع.2.6 |   |     |  |     |
| يُجري إرسال بعد التصديق من المدير المختص.  | ع.1.7 | فحص إرسال المعالجة التالية لللفائف/الملفات            | ع.7 |  |     |
| يفحص الإرسال بالمقدار الموضَّح في خطة الإنتاج.                                       | ع.2.7 |   |     |  |     |
| يعطي معلومات للإدارة العليا عند وجود أخطاء إدارية للخصائص التقنية للمنتج.            | ع.1.8 | اتخاذ التدابير اللازمة لتفادي الأخطاء التي تم توضيحها | ع.8 |  |     |
| يرسل المنتج للوحدة المختصة، ويوقف إرسال المنتج، إذا تخطت الأخطاء حدود معايير الإنتاج | ع.2.8 |   |     |  |     |
| يحدد بوحدة قياس الإنتاج المختصة لتصحيح الأخطاء.                                      | ع.3.8 |   |     |  |     |

| مقاييس النجاح   |       | العمليات  |     | المهام                                 |     |
|---|-------|---|-----|--|-----|
| توضيحات   | رمز   | الاسم   | رمز | الاسم                                  | رمز |
| يقضي على الأوضاع غير الاعتيادية المتحقق منها، في ضوء صلاحياته.  | غ.1.1 | متابعة الأوضاع الغير الاعتيادية للجهاز                  | غ.1 | متابعة المكينات التي تقع تحت مسؤوليته. | غ   |
| اعلام المدير أو الوحدة ذات العلاقة بالاختفاء والعتلات التي لا تدخل او التي لا تكون ضمن صلاحياته.                | غ.1.2 |   |     |  |     |
| يفحص ما إن كان يوجد تسرب للماء، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، والغاز.                                       | غ.2.1 | متابعة فيما إذا كان هناك تسربات أو لا في المكانن        | غ.2 |  |     |
| يفحص ملائمة درجة الحرارة المحددة للحرارة.   | غ.2.2 |   |     |  |     |
| تحقق من وجود تسرب في الحاويات المساعدة للجهاز.  | غ.2.3 |   |     |  |     |
| يعطي تعليمات لإستلام الماكينات إذا حدث خلل.   | غ.3.1 | فحص تشغيل الماكينات بعد الصيانة-التصليح                 | غ.3 |  |     |
| يفحص إعدادات تشغيل الماكينات وفق المعايير المحددة بعد الصيانة.  | غ.3.2 |   |     |  |     |
| وبعد الصيانة، يعطي معلومات للمدير الأولي وللوحدة المختصة في حالة عدم استطاعته التدخل في حالة التشغيل للماكينات. | غ.3.3 |   |     |  |     |
| يفحص تتبع المواد المصروفة في الماكينة وفقاً ما إذا كانت أجريت وفق خطة الإنتاج أم لا.                            | غ.4.1 | متابعة مستلزمات الصرف الموجودة في الماكينة المسؤول عنها | غ.4 |  |     |
| يسمح بإعلام الشخص المعني عن القصور المحددة.   | غ.4.2 |   |     |  |     |

### 3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. ماكينة عصر البالون
2. وعاء التلوين
3. ماكينة التلوين
4. المصاعد
5. ماكينة الإذابة
6. القضبان
7. العوامة
8. ماكينة لصق البطاقات
9. المِصفاة
10. جهاز فتح الحبال
11. الميزان الحساس
12. وعاء إضافي
13. الكُّلاب
14. ميزان
15. قماشة دليل
16. معدات الوقاية الشخصية
17. المقص
18. مغناطيس
19. خلاط
20. جهاز الحصول على عينة
21. مقياس الأس الهيدروجيني
22. كيس
23. ماكينة الكبس
24. ماكينة الطرد المركزي
25. المِطْياف
26. عربة النقل
27. ناقل اللفائف/الملفات
28. جهاز قص الانبوبة
29. ماكينة التفريغ

### 3.3. المعلومات والقابليات

1. المعلومات الخاصة بإجراءات الخروج والهروب في الحالات الطارئة
2. معلومات الوسائل، الآلات والمعدات
3. فصل النفايات من مصادرها الصحيحة. المعلومات الخاصة بفعاليات ونشاطات اعادة التدوير.
4. مهارة استخدام برامج الصبغة
5. مهارة التعريف لإعدادا المواد الكيميائية والصبغات
6. مهارة استخدام الماكينات في معالجة الصبغة
7. معرفة المؤشرات الخطرة في أوساط العمل
8. المعلومات الخاصة بتنظيم البيئة.
9. المعلومات والمهارات الخاصة بالتحقق والمقارنة.
10. القدرة علي العمل داخل فريق
11. المهارات اليدوية
12. مهارات تنسيق باليد - العين
13. القدرة علي التواصل
14. بيانات صبغة الخيوط/القماش
15. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
16. القدرة على تنظيم العمل
17. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
18. معلومات الجودة
19. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
20. المعلومات والمواهب الخاصة بفحص النقاط المختلفة خلال فترة قصيرة.
21. المعلومات الخاصة بالمواد الكيميائية
22. القدرة على تقييم نتائج الفحص
23. معلومات برنامج الماكينة
24. المهارات والمعلومات الخاصة بإمكانية اعداد عمل المكائن.
25. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
26. معرفة المصطلحات المهنية
27. مهارة تقييم وأخذ العينة
28. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
29. المهاردة في قياس الأداء وتقييم المعرفة
30. بيانات قياس الأس الهيدروجيني
31. مهارة كتابة التقرير
32. معلومات اللون
33. مهارة إمكانية التمييز بين الالوان
34. معرفة مستلزمات الصرف
35. القدرة على إدارة أعمال التشغيل الواقعة في حيز المسؤولية
36. بيانات استخدام المطياف
37. معلومات عن النفايات الخطيرة
38. معلومات عن كيميائية الغزل والنسيج (المنسوجات)
39. معلومات عن ألياف الغزل والنسيج (المنسوجات) ومواصفاتها
40. معلومات عن النقاط الذي يتم الانتباه اليها اثناء تغذية المكائن بالمنتجات
41. معرفة إدارة الوقت

### 3.4. المواقف والسلوكيات

1. وضع في الاعتبار العوامل المالية في القرارات التي يتخذها
2. التصرف بشكل محايد وعادل مع المرؤوسين
3. استغلال وقت العمل بفعالية وكفاءة ووفقاً لمتطلبات العمل
4. التنظيم والتخطيط في الأعمال
5. الحرص على حماية البيئة
6. تبني قواعد وشروط صحة وسلامة العمل والجودة والبيئة.
7. توفير الانفتاح علي التغيير والملائمة لقواعد التغيير
8. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
9. إدارة الفريق والعمل بشكل متوافق وسط الفريق
10. تنفيذ ومعرفة التعريف الوظيفي، والتعليمات المتعلقة بالوظيفة، والمسؤوليات
11. الاهتمام بالعلاقات الإنسانية
12. اتباع مبادئ العمل في أماكن العمل
13. نقل المعلومات الصحيحة وفي وقتها الصحيح للأشخاص المناسبين في مكان العمل.
14. استخدام الوسائط، الآلات والمواد العائدة إلى مكان العمل باهتمام
15. يجب ان يتعامل ببرود تجاه المشاكل الذي يقابله وان يكون قادراً على امكانية انتاج الحلول للمشاكل.
16. الاهتمام بالاستخدام المثمر للمصادر
17. تطبيق قواعد وشروط العمل مع المواد الكيميائية.
18. مراقبة حالة الماكينات والمنتج باهتمام
19. الاهتمام بتنمية البيانات المهنية
20. وضع رضاء العميل على رأس كافة الأعمال
21. نقل المشاكل إلى المشرفين كاملة
22. التصرف بتحسس في موضوع عوامل الخطورة.
23. المبادرة إلى المهام والأعمال التي تقع داخل حيز المسؤولية
24. الاهتمام بجودة العملية
25. اعطاء المعلومات ذوي العلاقة عن اوضاع الخطورة.
26. تقييم نتائج عينة الاختبار
27. يكون حريصاً فيما يتعلق بالمواد القابلة للاشتعال والمستلزمات الملمعة أو القابلة للانفجار
28. الملائمة لمعايير الإنتاج المحددة من قبل الإدارة

#### 4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل الطلاء (المستوى 4)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم التي توفرها الشروط اللازمة.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. وتُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.