

المهنة:	مشغل الخيوط الاولي
المستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	09UMS0033-4
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:	قرار بتاريخ 24.11.2009 ورقم 63\2009
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	11.12.2009-27429
رقم المراجعة:	00

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

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

- السحب: وهي عملية الترقيق التي تتم من أجل تحويل الألياف إلى خيوط،
- عربة الفتيل: وهي الآلة المستخدمة لنقل الفتيل إلى المكائن الأخرى،
- الفتيل: وهو المنتج النهائي الذي يخرج من ماكينة الفتيل من أجل إنتاج الخيط،
- ISCED: التصنيف الدولي الموحد للتعليم،
- ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،
- رقم الخيط: وهو العدد الذي يُظهر رقعة اسماء الخيط،
- الرطوبة النسبية: وهي نسبة مقدار بخار الماء الموجودة في الجو إلى نسبة مقدار بخار الماء المشبعة،
- KKD: معدات الوقاية الشخصية،
- الدلو: وهي الأداة المستخدمة في نقل الشريط من ماكينة إلى ماكينة أخرى،
- ألوان الميلانج: وهو خليط اللون المناسب من أجل الوصول للون المطلوب،
- NACE: التصنيف الإحصائي للأنشطة الاقتصادية في المجتمع الأوروبي،
- التوصيف: وهي القائمة التي تحدد النسب طبقاً لنوع ولون المواد اللازمة من أجل الحصول على المنتج المطلوب،
- الرطوبة: وهي نسبة بخار الماء الموجودة في الألياف،
- الشريط (الرباط العازل): وهو المنتج الفاصل المستخرج من ماكينة السحب من أجل إنتاج الخيط،
- ضبط الضغط: تعني ضبط درجة الشدة والرخاوة،
- التالف: وهي نفايات الألياف الخارجة، والألياف غير المرغوب فيها

المحتويات

5.....	1. التعريف بالمهنة	5
5.....	1.1. تعريف المهنة	5
5.....	1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي	5
5.....	1.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة	5
6.....	1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة	6
6.....	1.5. بيئة العمل والشروط	6
6.....	1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة	6
7.....	2. نبذة عن المهنة	7
7.....	2.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح	7
18.....	2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	18
18.....	2.3. المعلومات والقابليات	18
19.....	2.4. المواقف والسلوكيات	19
20.....	3. القياس، والتقييم، والتوثيق	20

المقدمة

لقد تم التصديق على مشغل الخيوط الاولي (مستوى 4) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس ادارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق 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.

وقد تم التصديق على مشغل الخيوط الاولي (مستوى 4) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب هيئة قطاع الأنسجة، الملابس الجاهزة والجلد لمؤسسة الكفاءة المهنية والتي تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والهيئات المعنية بذلك في القطاع.

1. التعريف بالمهنة

1.1. تعريف المهنة

مشغل الخيوط الاولي (مستوى 4) ؛ هو الشخص الذي يقوم بإرسال وإدارة العمال الذي يقومون بالعمل في معمل النسيج، لإنتاج الخيوط من الألياف المقطوعة في إطار نظام الجودة متخذين في ذلك كافة التدابير البيئية المتعلقة بالسلامة والصحة المهنية، ويقوم بعمل إعدادات تفاصيل الماكينة والتي هي ليست من اختصاص هؤلاء المشغلين ويقوم أيضاً بضبط تشغيل الماكينة.

وبينما يقوم مشغل الخيوط الاولي (مستوى 4) بتشغيل هذه الماكائن، يتعين عليه أخذ التدابير اللازمة من أجل أن يكون المنتج في الكمية والجودة والمعيار المناسب، وتنظيم العمل وتنفيذ خطط الإنتاج للألات، وتوزيع المشغلين علي الماكائن، ومراقبة عملية التصنيع، ورصد أداء الآلات والمشغلين، وتوجيه الإنتاج وفقاً للاختبارات التي أجريت.

علاوة علي 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.

1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

التصنيف الدولي الموحد للمهن 08	8151 :
التصنيف الدولي الموحد للتعليم 97	542 :
التصنيف الإحصائي للأنشطة الاقتصادية في المجتمع الأوروبي. مراجعة.2.	13.10 :

1.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

- قانون البيئة رقم 2872
- قانون كفاءة الطاقة
- لائحة الأعمال الشاقة والخطرة
- اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف
- اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
- اللائحة المتعلقة بالنفايات الزيتية
- اللائحة الخاصة بأسس وأساليب تدريب العاملين علي الصحة والسلامة المهنية
- اللائحة الخاصة بنظام التفتيش البيئي
- اللائحة الخاصة بإدارة وتقييم الضوضاء المحيطة
- اللائحة الخاصة بتقييم الأثر البيئي
- اللائحة الخاصة بإدارة وتقييم جودة الهواء
- اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف
- اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوية
- اللائحة المتعلقة بزيادة مصادر الطاقة وكفاءة استخدامها
- اللائحة المتعلقة بمراقبة تلوث الهواء الناجم عن المنشآت الصناعية
- اللائحة المتعلقة بالضوضاء
- اللائحة الخاصة بمؤشرات الأمن والصحة
- اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق بأماكن العمل
- اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة
- اللائحة المتعلقة بما يتم استخدامه في مكان العمل والحماية الشخصية
- اللائحة الخاصة بمعدات الحماية الشخصية

اللائحة الخاصة بسلامة الماكينة
اللائحة الخاصة بالمواد الكيميائية الخطرة
اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
اللائحة الخاصة بالذبذبات
اللائحة الخاصة بمراقبة تلوث التربة

علاوة على الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئة، وهي أساس عمل تحليل للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى تتعلق بالمهنة.

1.5. بيئة العمل والشروط

موضوع البيئة التي تحدث فيها الضوضاء والاهتزاز بسبب عمل العديد من الآلات. بالإضافة إلى ذلك فهناك حاجة إلى نظام تهوية قوي في بيئة العمل؛ بسبب العمل مع الألياف والمواد المشتقة. ويجب أن تكون الظروف المناخية في بيئة العمل عند درجة حرارة ثابتة ونسبة رطوبة مناسبة. ويجب أن تُستخدم أثناء العمل معدات الوقاية الشخصية المناسبة لأحكام لوائح معدات الوقاية الشخصية (KKD) وفقاً لطبيرة العمل المُنجز.

1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

2. نبذة عن المهنة

2.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فهم وتعلم معايير الصحة والسلامة المهنية المعمول بها في أماكن العمل.	أ. 1.1	تطبيق قوانين وقواعد الصحة والسلامة المهنية المحددة في مكان العمل	أ. 1	اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية	أ
استخدام لوازم الوقاية ومعدات السلامة المناسبة في 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		
إلحاق الأعمال الموجهة للحد من عوامل الخطر (تقييم المخاطر).	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				
الانتباه للاداة _ الآلة القاطعة أثناء تصحيح الأخطاء.	أ. 4.1	اتخاذ الإجراءات اللازمة بالصحة والسلامة المهنية الخاصة بالعمل	أ. 4		
ومن حيث السلامة المهنية؛ يعمل بانتباه من أجل عدم بتر أعضاءه في الأجهزة الموجودة داخل الماكينة.	أ. 4.2				

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 المعطاه.	ب. 2.2				
توفير الإمساك الامن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال	ب. 2.3				
استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء العملية وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب. 2.4				
تجهيز المعدات والمواد و اللوازم المناسبة للاستخدام ضد الانسكاب والتسريبات.	ب. 2.5				
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	ت.1	العمل وفق وثائق نظام إدارة الجودة	ت
العمل المناسب للوسائل والآلات 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	إضافة الأعطال التي تمنع الأخطاء والأعطال التي تظهر في المراحل	ت.2		
المساعدة في تحديد أسباب الأخطاء والأعطال والقضاء عليها.	ت.2.2				
تنفيذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء والأعطال.	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	ث.1	تنظيم العمل	ث
التعديل في برنامج العمل نفسه طبقاً للتعليمات المُعطاه.	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	ث.2		
استخدام نماذج محددة في أعمال التقارير.	ث.2.2				
إبلاغ الإدارة العليا عن الأعطال في خطة الإنتاج	ث.2.3				
إعداد تخطيط زمني مناسب للمنتج الذي سوف يتم إعداده.	ث.3.1	تخطيط سير العمل	ث.3		
توزيع المشغلين علي الآلات وفقاً لخبراتهم.	ث.4.1	توزيع المشغلين علي الآلات	ث.4		
الانتباه لاستمرار الإنتاج.	ث.5.1	توزيع خطة الإنتاج التي أعددتها الإدارة علي الخطوط	ث.5		
الانتباه لجودة الإنتاج المطلوبة.	ث.5.2				
الانتباه لكفاءة الإنتاج.	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				
إخطار الإدارة بالقصور التدريبية المحددة والمتعلقة بالمهنة	ج.1.3				
نقل المعرفة والمهارات الضرورية للأشخاص.	ج.2.1	التدريب المهني للأشخاص الذين يعملون معاً	ج.2		
تتبع التطور المهني للعاملين، وإبلاغ الإدارة العليا.	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 كمية الإنتاج.	ح.1.1	مراقبة أداء إنتاج الماكينة	ح.1	مراقبة أداء الإنتاج	ح
فحص مقدار التلف الموجود بالماكينة.	ح.2.1				
تتبع عدد مرات توقف الماكينة.	ح.1.3				
مقارنة نفس الدفعات.	ح.1.4				
مقارنة إنتاج المشغلين العاملين علي مكائن مماثلة.	ح.2.1	مراقبة أداء مشغل الماكينة.	ح.2		
مقارنة تباين المناوبات.	ح.2.2				
الانتباه للفترة التي استغرقها المشغل في حل المشكلة.	ح.2.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
توفير عمل الإعدادات المناسبة للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	خ.1.1	توفير عمل إعدادات التشغيل الإلكترونية/الميكانيكية البسيطة للماكينة	1.خ	توفير عمل إعدادات تشغيل الماكينة (*)	خ
توفير عمل إعدادات السحب التي يتطلبها الشريط.	خ.1.2				
السماح بمعرفة كمية الإنتاج الذي ستقوم به الماكينة.	خ.1.3				
السماح بفحص إعدادات الضغط (درجة الشدة والرخاوة).	خ.1.4				
السماح بالتحكم في المؤشرات المعروفة في صندوق التحكم من أجل إمكانية تشغيل الماكينة، وتصحيح ما هو غير مناسب.	خ.1.5				
السماح بالتحكم في مقدار الجرامات طبقاً لكمية المنتج المطلوبة.	خ.1.6				
السماح بتعديل مقياس الزيت طبقاً لمعايير إنتاج المصنع وخصائص الألياف المطلوبة.	خ.2.1	توفير المواد المضافة للألياف	2.خ		
السماح بتوفير المادة المضافة طبقاً لنتيجة قياس المادة المضافة، وفي الشكل الذي يكون بين الحد الأعلى والأدنى وإعتماداً على نوع المنتج.	خ.2.2				
السماح بتحديد عدد الدلاء المستخدمة من خلال ملاحظة مقدار إنتاج الماكينة.	خ.3.1	السماح بتحديد مقدار الشريط الخارج على الدلو المحمل	3.خ		
السماح بالتشغيل بعد ضبط الماكينة وفقاً لدرجة الخيط وبشكل مناسب لخطة الإنتاج.	خ.4.1	السماح باستعمال الماكينة	4.خ		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
السماح بتزويد الماكينة بالألوان الممزوجة.	د.1.1	السماح بتزويد الشريط المنتهي بجديد.	د.1	السماح بالتحكم في إنتاج الماكينة (*)	د
السماح بجمع أطراف الشريط بما لا يشكل سماكة إضافية.	د.1.2				
السماح بالاهتمام بالنظافة في اختلافات الألوان في التغذية المتتالية.	د.1.3				
السماح بتصحيح الألياف بشكل لا يعرقل تشغيل الماكينة.	د.2.1	السماح بتصحيح الألياف الملتفة على الماكينة.	د.2		
استخدام التوصيف المعروف من أجل إنتاج المنتج وفقاً لخطة الإنتاج.	د.3.1	السماح بالتحكم في وزن عينة الخاصة بالمنتج الناتج	د.3		
السماح بتحديد رقم الشريط الرباط العازل طبقاً لخصائص المنتج المطلوبة.	د.4.1	السماح بتحديد رقم الشريط الرباط العازل	د.4		
السماح بعمل اختبارات عدم التناسق علي العينة.	د.5.1	السماح بعمل الاختبارات المتعلقة بالمنتج الوسط	د.5		
السماح بالتحكم في التناسق الفيزيائي للشريط.	د.6.1	السماح بالتحكم في الشريط	د.6		
السماح بفصل خط إنتاج القطع الذي يحدده جهاز كشف المعادن.	د.7.1	السماح بإزالة المواد الغير مرغوب فيها أثناء الإنتاج	د.7		
السماح بتوقيف الماكينة وإعادة الألياف إليها مرة أخرى.	د.8.1	السماح بنقل الألياف الخالية من المعادن إلى الإنتاج مرة أخرى	د.8		
توفير إعادة الشريط إلى الماكينة مع مراعاة الألوان الممزوجة.	د.9.1	السماح بربط الشريط الخارج من عملية سابقة بالماكينة	د.9		
توفير ربط الشريط بالماكينة في عدد مناسب وفقاً لخصائص المزيج.	د.9.2				
توفير تمرکز أدلاء التغذية بشكل مناسب وفقاً لتدفق الألياف.	د.9.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
توفير إحضار الأدلاء في عدد صحيح.	ذ.1.1	السماح بإحضار الأدلاء الفارغة	ذ.1	السماح بتفريغ الماكينة (*)	ذ
توفير تحديد الدلو المناسب لتدفق الإنتاج.	ذ.1.2				
توفير إستبدال الأداء المملوء بالأدلاء الفارغة.	ذ.2.1	السماح بتغيير الأدلاء	ذ.2		
السماح بإبعاد الأدلاء التالفة من مرحلة الإنتاج، من خلال التحكم في أشكال الأدلاء.	ذ.2.2				
توفير وضع الفتائل الخارجة عند الحاجة في عربات الفتيل.	ذ.3.1	السماح بتفريغ الفتائل	ذ.3		
توفير الاهتمام بإرسال الفتائل بشكل صحيح في حالة إيجاد نظام الربط.	ذ.3.2				
السماح بنقل الخيوط إلى الماكينة قبل تدهور حالة الفتائل.	ذ.3.3				
توفير وضع الألياف التالفة في أكياس في شكل لا تتبعثر فيه النفايات.	ذ.4.1	السماح بفصل الألياف التالفة	ذ.4		
توفير تصنيف النفايات وتسليمها بعد وزنها للشخص المعني بذلك.	ذ.4.2				
توفير عمل تنظيف روتيني لمناطق السحب في الماكينة وعمال السحب وعمال الطباعة.	ذ.5.1	السماح بتنظيف المكائن	ذ.5		
توفير عمل نظافة دورية لزنباك وعجلات الدلو.	ذ.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
استخدام المعايير المحددة من قبل مدير الإنتاج.	ر.1.1	عمل ضبط للأجزاء المستهلكة من الماكينة	ر.1	عمل ضبط تفصيل الماكينة الموجودة في نفس مجال الوظيفة	ر
التحكم في التناسق الفيزيائي للشريط\الفتيل بعد إعداد التفاصيل.	ر.1.2				
عمل ضبط للأجزاء المستهلكة من الماكينة طبقاً لخصائص الألياف المطلوبة (الفرشاة، المسنن، الخرطوم، وإعدادات التهوية).	ر.1.3				
الإنتباه لخصائص الشريط المطلوب للإنتاج.	ر.2.1	استبدال الأجزاء المستهلكة من الماكينة	ر.2	عمل ضبط تفصيل الماكينة الموجودة في نفس مجال الوظيفة	ر
تغيير الأجزاء المستهلكة من الماكينة في فترات محددة.	ر.2.2				
الضبط طبقاً لمعايير الضغط المحددة من قبل مدير الإنتاج.	ر.3.1	عمل إعدادات طقم الماكينة (جميع الإعدادات الموجودة في القسم الإلكتروني)	ر.3		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إبلاغ الشخص المسؤول والمشرف بالحالة الاستثنائية.	ز.1.1	السماح بالتحكم في الحالات الاستثنائية الموجودة في الماكينة	ز.1	السماح بالتحكم في المكنن الموجودة في نطاق المسؤولية (*)	ز
يسمح بالتحقق إذا ما كان هناك تسريبات للماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، أو الغاز أم لا.	ز.1.2	السماح بالتحقق إذا كان هناك تسريبات بالماكينة أم لا	ز.2		
يسمح بالتحقق إذا ما كان هناك تسريبات بالأوعية المساعدة للماكينة أم لا.	ز.2.2				
إعطاء المعلومات للشخص المسؤول والمشرف عن حالة تشغيل الماكينة بعد الصيانة.	ز.3.1	السماح بالتحكم في تشغيل الماكينة بعد الصيانة والإصلاح والتفتيش الدوري.	ز.3		
يسمح بالتحكم إعدادات تشغيل المعيارية المحددة للماكينة بعد الصيانة.	ز.3.2				
يسمح بعدم تسليم الماكينة إذا لم يتم إصلاح العطب.	ز.3.3				
يسمح بإعلام الشخص المعني عن القصور المحددة.	ز.4.1	يسمح بتفقد المواد الاستهلاكية الموجودة بالماكينة في حيز المسؤولية	ز.4		

يتم عمل المهام المعروفة والأعمال المتعلقة بهذه المهام طبقاً لحجم الشركة (*)

2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. آلة الجر
2. آلة السحب
3. المنهي
4. عربية الفتيل
5. آلة الفتيل
6. ماكينة المزج والحلج
7. الميزان الحساس
8. الإبرة
9. الكُلاب
10. معدات الوقاية الشخصية
11. الدلو
12. المقص
13. الميلانج
14. جهاز الحصول على عينة
15. ماكينة ربط الشريط
16. متر الشريط
17. ماكينة مشط الغزل
18. ماكينة المشط
19. فرشاة التنظيف
20. ماكينة السحب المبطننة

2.3. المعلومات والقابليات

1. معلومات التحقق والمقارنة
2. المهارات اليدوية
3. معلومات الألياف
4. معلومات إنتاج الخيوط
5. المهارة في القدرة علي إرفاق الخليط المناسب للحصول علي المنتج المطلوب
6. معلومات الصحة والسلامة المهنية
7. معلومات الجودة
8. البراعة في القدرة علي السيطرة علي نقاط مختلفة في وقت قصير
9. معلومات برنامج الماكينة
10. معلومات بداية وكيفية ضبط تفاصيل الماكينة
11. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
12. معلومات عن كيفية استعمال الماكينة المستخدمة في عمليات السحب والنسيج
13. المهارة في قياس الأداء وتقييم المعرفة
14. معلومات اللون
15. المهارة في القدرة على العمل السريع
16. الكفاءة في إدارة عمال التشغيل الواقعين في حيز المسؤولية
17. معلومات الاختبار التي تتم علي المنتج

2.4. المواقف والسلوكيات

1. تنفيذ ومعرفة التعريف الوظيفي، والتعليمات المتعلقة بالوظيفة، والمسؤوليات
2. تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية
3. الاتصال الصحيح ونقل المعلومات في مكان العمل
4. إتباع القواعد الموجدة بمكان العمل
5. قبول قواعد الجودة
6. مراقبة حالة المكان بعناية
7. نقل المشاكل إلى المشرفين كاملة
8. أخذ عينات الاختبار بشكل منتظم، وتقييم النتائج
9. الملائمة لمعايير الإنتاج المحددة من قبل الإدارة

3. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل الخيوط الاولي (مستوى4)، 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.