

المهنة	مشغل الخيوط الاولي
المستوى:	3 ^I
رمز المرجع:	09UMS0033-3
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

^I تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثالث (3) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة 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 اسماكة 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

4.....	1. المقدمة
5.....	2. التعريف بالمهنة
5.....	2.1. تعريف المهنة
5.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي
5.....	2.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة
6.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة
6.....	2.5. بيئة العمل والشروط
6.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة
7.....	3. نبذة عن المهنة
7.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح
15.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة
15.....	3.3. المعلومات والقابليات
16.....	3.4. المواقف والسلوكيات
17.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق

1. المقدمة

لقد تم التصديق على مشغل الخيوط الأولي (المستوى 3) 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 الأولي (المستوى 3) 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.

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

مشغل الخيوط الأولي (المستوى 3)؛ هو المشغل للألات المستخدمة في مرحلة ما قبل الغزل، والتي هي من مراحل إنتاج الغزل والألياف المقطوعة، في إطار أنظمة الجودة، مع اتخاذ الاحتياطات البيئية المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.

عند تشغيل هذه الماكينات، فمن الضروري التأكد من أن يتم تسليم الآلات عن طريق تغذية الألياف، وتغذية الآلات، ووضع الآلات، وفقاً للمنتجات المطلوبة، وإعطاء المواد المضافة إلى المنتجات، والسيطرة على عملية التصنيع، فهي مسؤولية المشغل ومشغل التنظيف للمنطقة المحيطة بها.

يقوم بتوفير الحصول على المنتجات بالموصفات القياسية، والجودة، والكميات المناسبة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في الجهاز / الأجهزة المسؤول عنها. ومع ذلك، في حالات غير المتوقعة، يكون هو المسؤول عن الإبلاغ عن الحدث المخالف، إلى المشرف الأول له، مع أخذ العينات المناسبة لاختبار وإجراء الاختبارات المناسبة.

2.2. 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 :

2.3. 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 التنفيس 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 بمراقبة النفايات الخطرة
اللائحة الخاصة بالمواد الكيميائية الخطرة
اللائحة الخاصة بمراقبة تلوث التربة
اللائحة الخاصة بالذبذبات

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

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى تتعلق بالمهنة.

2.5. 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 لطبيعة العمل المُنجز.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

3. نبذه عن المهنة

3.1. 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		
يشارك في الأعمال 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 ووحدات 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 للاداء _ 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 المُعطاه.	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. 1. 3	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 والألات 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	2.ت		
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	المشاركة في الفعاليات والنشاطات باتجاه تطوير المهنة	3.ت		
المشاركة في التدريب المهني والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.	ت.3.1				
إبلاغ الإدارة بالقصور المحدد في التدريب المهني.	ت.3.2				
نقل المعرفة والمهارات الضرورية للأشخاص.	ت.3.3	إعداد تقارير الأعمال	4.ت		
كتابة الأعمال التي تمت في فترة مناسبة.	ت.4.1				
استخدام نماذج محددة في أعمال التقارير.	ت.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقرأ تقرير / منظومة العمل اليومية/ الأسبوعية.	ث.1.1	يتحرك وفقاً لمخطط العمل اليومي/ الأسبوعي	1.ث	اكمال التجهيزات قبل الانتاج	ث
التعديل في برنامج العمل نفسه طبقاً للتعليمات المعطاه.	ث.1.2				
يعمل وفقاً للتعليمات المقدمة وخطط العمل.	ث.1.3				
توفير المنتجات والمستلزمات المطلوبة في قائمة المنتجات.	ث.2.1	إعداد وتحضير المنتج والمستلزمات التي يوجد حاجة لها	2.ث		
يعد ويجهز مستلزمات والمنتجات بالنسب المتوقعة في قائمة الإنتاج.	ث.2.2				
تجهيز الوسائط , الالات والمعدات بالاعداد الذي لا يؤثر على الانتاج وبشكل ملائم لخطة الانتاج حسب التعليمات الذي تم اعطاؤها.	ث.3.1	تجهيز الوسائط , الالات والمعدات الذي سيتم استخدامها.	3.ث		
إجراء فحص المتانة حسب مواد ومنتجات الوسائط, والآلات والمعدات التي سيتم استخدامها.	ث.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يضبط الإعدادات المناسبة لإنتاج المنتج.	ج.1.1	ضبط العمل الميكانيكي/ الإلكتروني البسيط للماكينة	ج.1	ضبط عمل الماكينة	ج
عمل إعدادات الجذب التي يحتاجها الشريط.	ج.1.2				
يعرف كمية الإنتاج التي ستقوم بها الماكينة.	ج.1.3				
السماح بفحص إعدادات الضغط (درجة الشدة والرخاوة).	ج.1.4				
السماح بالتحكم في المؤشرات المعرفة في صندوق التحكم، من أجل إمكانية تشغيل الماكينة، وتصحيح ما هو غير مناسب.	ج.1.5				
السماح بالتحكم في مقدار الجرامات، طبقاً لكمية المنتج المطلوبة.	ج.6.1				
السماح بتعديل مقياس الزيت، طبقاً لمعايير إنتاج المصنع وخصائص الألياف المطلوبة.	ج.2.1	يعطي مادة مضافة للألياف.	ج.2		
السماح بتوفير المادة المضافة، طبقاً لنتيجة قياس المادة المضافة، وفي الشكل الذي يكون بين الحد الأعلى والأدنى، اعتماداً على نوع المنتج.	ج.2.2				
يحدد عدد الدلاء المستخدمة من خلال ملاحظة مقدار إنتاج الماكينة.	ج.3.1	تحديد كمية تحميل الشريط الخارج على الدلاء	ج.3		
يشغل بعد ضبط الماكينة، وفقاً لرقم الخيط وبشكل مناسب لخط الإنتاج.	ج.4.1	تشغيل الماكينة.	ج.4		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
السماح بتزويد الماكينة بالألوان الممزوجة.	ح.1.1	تغذية الشريط المنتهي بأخر جديد	1.ح	التحكم في إنتاج الماكينة	ح
يجمع أطراف الشريط بما لا يشكل سماكة إضافية.	ح.1.2				
يهتم بالنظافة في اختلافات الألوان في التغذية المتتابعة.	ح.1.3				
تعديل الألياف بشكل لا يمنع عمل الماكينة.	ح.2.1	تعديل الألياف الملفوفة حول الماكينة	2.ح		
يستخدم التوصيف المعروف، من أجل إنتاج المنتج، وفقاً لخطة الإنتاج.	ح.3.1	يتحقق من وزن المعمول عن طريق اخذ عينة منه.	3.ح		
السماح بتحديد رقم الشريط/ الرباط العازل، طبقاً لخصائص المنتج المطلوبة.	ح.1.4	السماح بتحديد رقم الشريط/ الرباط العازل، إذا لزم الأمر	4.ح		
السماح بعمل اختبارات عدم التناقص علي العينة.	ح.1.5	السماح بعمل الاختبارات المتعلقة بالمنتج الوسط	5.ح		
يتحقق من الاستواء الجسمي للشريط.	ح.6.1	القيام بفحص الشريط	6.ح		
يفصل خط إنتاج القطع الذي يحدده جهاز كشف المعادن.	ح.7.1	ينظف المستلزمات غير المرغوب فيها الناتجة في مرحلة الإنتاج	7.ح		
يوقف الماكينة، ويعطي الألياف مرة أخرى للماكينة.	ح.8.1	ينقل الألياف المنحلة من المعادن، مرة أخرى إلى الإنتاج	8.ح		
يضع في الاعتبار الألوان الممزوجة، ويحضر الشريط للماكينة.	ح.9.1	ربط الشريط الخارج من عملية سابقة بالماكينة	9.ح		
يربط الشريط بالماكينة في عدد مناسب وفقاً لخصائص المزيج.	ح.9.2				
توفير تمرکز أدلاء التغذية بشكل مناسب، وفقاً لتدفق الألياف.	ح.9.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحضر عدد صحيح من الأدلاء.	خ.1.1	يحضر الدلو الفارغ	خ.1	تفريغ الجهاز	خ
يحدد الدلو المناسب لتدفق الإنتاج.	خ.1.2				
يبدل الأدلاء المملوءة بأخرى فارغة.	خ.1.2	يغير الأدلاء	خ.2		
إبعاد الأدلاء التالفة من مرحلة الإنتاج، من خلال التحكم في أشكال الأدلاء.	خ.2.2				
يضع الفتائل الخارجة، إذا لزم الأمر، في عربة الفتائل.	خ.3.1	يفرغ الفتائل	خ.3		
يهتم بإرسال الفتائل، بشكل صحيح، في حالة إيجاد نظام الربط.	خ.3.2				
السماح بنقل الخيوط إلى الماكينة قبل تدهور حالة الفتائل.	خ.3.3				
يجمع ويربط الألياف التالفة، بشكل لا ينشر التلف.	خ.4.1	فصل الألياف التالفة	خ.4		
يصنف التلف، ويبلغ الشخص المسؤول، ويسلمه له.	خ.4.2				
عمل تنظيف روتيني لمناطق السحب في الماكينة وعمال السحب وعمال الطباعة.	خ.5.1	عمل نظافة للماكينة	خ.5		
عمل نظافة دورية لزنباك وعجلات الدلو.	خ.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إبلاغ الشخص المسؤول والمشرف بالحالة الاستثنائية.	د.1.1	متابعة الاوضاع الغير الاعتيادية للجهاز	د.1	متابعة المكينات التي تقع تحت مسؤوليته.	د
يتحقق مما إذا كان هناك الغاز، والمواد الكيميائية، والهواء، والدهون، والماء، والبخار.	د.2.1	متابعة فيما إذا كان هناك تسربات أو لا في المكنان	د.2		
تحقق من وجود تسرب في الحاويات المساعدة للجهاز.	د.2.2				
يبلغ المشرف الأول، في حالة عدم عمل الماكينة بعد الصيانة.	د.3.1	يفحص أعمال الجهاز بعد أن يتم القيام بالعناية - التعمير	د.3		
فحص ومتابعة ضوابط العمل المثالي الموضحة للماكينة بعد الصيانة.	د.3.2				
في حالة عدم اصلاح الخلل يتم اخبار المشرف الاول وعدم استلام الماكينة	د.3.3				
اعلام الوحدة ذات العلاقة عن النقصات المبينة.	د.4.1	متابعة مستلزمات الصرف الموجودة في الماكينة المسؤول عنها	د.4		

3.2. 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

3.3. 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. معرفة بداية وكيفية ضبط تفاصيل الماكينة
10. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
11. القدرة على استعمال الماكينة المستخدمة في عمليات السحب والنسيج
12. معلومات اللون
13. المهارة في القدرة على العمل السريع
14. معلومات الاختبار التي تتم علي المنتج

3.4. 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. اخذ عينات الاختبار بشكل منتظم
9. 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 الخيوط الاولي (المستوى3)، 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.