

المهنة:	مشغل التربية الأولى
المستوى:	3 ¹
رمز المرجع:	10UMS0070-3
المؤسسات التي أعدت المعيار:	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركيبية
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:	27632-05/07/2010 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

¹ تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثالث (3) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

التبييض: تلاشي الألوان الطبيعية (أصبغ) في المنتج النسيجي، وتعزيز قدرة الترطيب (هدروفيلاتيون) وتنقية جميع أنواع المواد الغريبة،

البانيو: المحلول المائي المُعد من خلال خلط المواد الكيميائية بنسب محددة لاستخدامها في عمليات ما قبل التشطيب، مقياس بومييه: يُملأ الجزء السفلي بالزئبق، والجزء الرقبة هو متدرج، الأنايبب الزجاجية المستخدمة لصنع الملح في السوائل، السحاحة: الأنبوب الزجاجي، والذي يستخدم في عملية المعايرة ولها الصنوبر في نهايتها للسيطرة على تدفق السائل، الغمر: تلييد الأقمشة المحتوية على الصوف بشكل كبير عن طريق التأثير الميكانيكي، الكيميائي ودرجة الحرارة، الحوض: أداة أسطوانية ملفوفة على النسيج،

التوتر: أداة ضبط التوتر في الماكينات،

التحجيم: المادة الكيميائية المستخدمة لزيادة قوة الخيط الاعوجاج في الأقمشة المنسوجة،

إزالة البوش: عملية إزالة المواد الكيميائية على النسيج، لتسهيل عملية النسيج،

اختبار التحجيم: للتحقق من أن كيميائية التحجيم تبقى على النسيج بعد عملية إزالة البوش،

الوبر: الشعر الموجود على سطح النسيج، الذي ينشأ من داخل النسيج،

ISG: صحة وسلامة العمل،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

الكربنة: إزالة المواد السيليلوزية غير المرغوب فيها في الصوف التي تحتوي على مواد باستخدام حمض،

قماش الدليل: قطعة القماش التي تجعل من السهل تغذية وإزالة النسيج من الجهاز،

آثار مكسورة: علامات التجعد والتجاعيد التي حدثت أثناء أو بعد عملية التشطيب ولم تستطع استرجاعها لاحقاً،

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،

الصب: يتم تمرير النسيج خلال عملية أساسية لتغيير السطوع والوزن والقوة في الاتجاه المطلوب،

ميرسيريزاسيون: النسيج القائم على سيليلوزيك تحت التوتر خلال عملية أساسية لزيادة السطوع والقوة،

المقاومة: المقاومة التي تعرضها المادة تجاه الحمل أو القوة الذي يتم تطبيقها بأي واحد من الاتجاهات،

التربية الأولى: في بداية حطام النسيج، وإعداده لعمليات أخرى وجعل منظر المنتج تبدو جميلة،

القيمة الهيدروجينية: قيمة السائل يظهر حموضتها،

ماصة: أنابيب زجاجية معيارية لسحب السوائل ونقلها من وعاء إلى وعاء آخر،

التربية: جميع العمليات المنفذة من أجل تطوير تغيير شكل و ميزات استعمال الالياف, الخيوط, السطح غير المنسوج, القماش الناتج النسيج او الحياكة,

المعايرة: عملية تحديد قيمة مادة معينة في صورتها المحلولة،

التكتلات: تصور اللمس للنسيج،

وصفات الإنتاج: اللائحة الذي يتم تعريفها بشكل نسبي حسب نوع الكيماويات المطلوبة من أجل الحصول على المنتج المطلوب،

الحرق: عملية حرق أكوام غير المرغوب فيها في الأقمشة،

.....

المحتويات

5.....	1. المقدمة.....
6.....	2. التعريف بالمهنة.....
6.....	2.1. تعريف المهنة.....
6.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي.....
6.....	2.3. الترتيبات 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.....
16.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة.....
17.....	3.3. المعلومات والقابليات.....
18.....	3.4. المواقف والسلوكيات.....
19.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق.....

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل التربية الأولى (مستوى 3) 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.

وقد تم التصديق على مشغل التربية الأولى (مستوى 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 التربية الأولى (مستوى 3). (التبييض، المرصرة، الحرق، ألخ) في إطار نظم الجودة، مع اتخاذ الاحتياطات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية والبيئة.

قبل تشطيب مشغل التربية الأولى (مستوى 3). وإعداد عمليات التشطيب، وإعداد عمليات ما قبل التشطيب، وإعداد إنتاج الآلة، والقياسات الكيميائية والفيزيائية وفقاً لنمط الإنتاج أثناء عملية الإنتاج، وبعد الآلات المسؤولة، وتصريف مخرجات الماكينة بشكل صحيح وتنظيف الآلات والبيئة. يقوم بتوفير الحصول على المنتجات بالموصفات القياسية، الجودة والكميات المناسبة في كل مرحلة من مراحل الإنتاج في الجهاز / الأجهزة المسؤول عنها. ومع ذلك، في حالات غير متوقعة، هو المسؤول عن الإبلاغ عن الحالة الأولية للخصم.

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

يتم القيام بأعمال التربية في الأوساط المغلقة. 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 والمنزقة 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

يتوجب أن يكون مشغل التربية الأولى (مستوى 3) لا يعاني من حساسية تجاه الطلاء والمواد الكيميائية.

3. نبذة 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		
إحاق الأعمال الموجهة للحد من عوامل الخطر (تقييم المخاطر).	أ. 2. 2				
إحاق 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				

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				
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	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	المشاركة في الاعمال ومكافحة العطلات والايخطاء الذي يمكن تحديدها في العمليات.	ت.2		
المساعدة في تحديد أسباب الأخطاء والأعطال والقضاء عليها.	ت.2.2				
تطبيق الأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء والعطلات.	ت.2.3				
إبلاغ المشرفين عن الأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق المسؤولية أو التي لا يمكن إزالتها.	ت.2.4				
المشاركة في التدريب المهني والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.	ت.3.1	المشاركة في الفعاليات والنشاطات باتجاه تطوير المهنة	ت.3		
إبلاغ الإدارة بالقصور المحدد في التدريب المهني.	ت.3.2				
نقل المعرفة والمهارات الضرورية للأشخاص.	ت.3.3				
كتابة الأعمال التي تمت في فترة مناسبة.	ت.4.1	إعداد تقارير الأعمال	ت.4		
استخدام نماذج محددة في أعمال التقارير.	ت.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تدقيق الخطة اليومية / الأسبوعية وتطبيقها.	ث.1.1	تطبيق الخطة اليومية / الأسبوعية	ث.1	اكمال التجهيزات قبل الانتاج	ث
اعطاء المعلومات الى المدير الاول والقيام باجراء تنقيح في برامج عمله نفسه حسب التعليمات الذي تم اعطاؤها.	ث.1.2				
تأمين المواد المطلوبة في وصفات الانتاج.	ث.2.1	تجهيز المواد	ث.2		
تجهيز المواد بالمعدلات الذي تم اخذها بنظر الاعتبار في وصفات الانتاج.	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.	ث.3		
اعلام المدير الاول عن النقصات من خلال اجراء فحص المتانة حسب مواد ومنتجات الوسائط , الالات والمعدات الذي سيتم استخدامها.	ث.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتأكد مما إذا كانت الماكينة نظيفة أو لا.	ج.1.1	إعداد المياه والمواد الكيميائية اللازمة	ج.1	تجهيز الجهاز للإنتاج	ج
يتم إعداد الإنتاج المطلوب وفقاً للمياه والمواد الكيميائية المطلوبة.	ج.1.2				
يستخدم القيم المعروفة ضمن شروط عمل الماكينة القياسية.	ج.1.3				
أثناء إعداد المادة الكيميائية، يستخدم وعاء القياس، والدلو، والإثقية.	ج.1.4				
أثناء إعداد المادة الكيميائية، استخدام المعدات الوقائية الشخصية المناسبة للعمل.	ج.1.5				
يختار البرنامج ذو الصلة من الماكينة، وفقاً لخصائص المنتج المطلوب.	ج.2.1	اختبار البرنامج ذو الصلة من الماكينة	ج.2		
يقارن البرنامج الموجود في الماكينة مع وصفة الإنتاج.	ج.2.2				
يختار درجة الحرارة، والضغط، والسرعة، والتوتر، والقيم من البرنامج على الماكينة.	ج.2.3				
يضبط ضغط الأسطوانة، وتوتر الماكينة، وفقاً لجدول الإنتاج.	ج.2.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يضع مركبة نقل المنتج بطريقة لا تلحق الضرر بالبيئة.	ح.1.1	يجلب المنتج إلى أمام الماكينة	ح.1	يقوم بإجراءات التربية الأولى	ح
يضع مركبة نقل المنتج في الموضع المناسب على الماكينة.	ح.1.2				
يتم جلب المنتج ليتم معالجته أمام الماكينة، وفقاً للجدول الزمني للإنتاج.	ح.1.3				
للتحقق مما إذا كان المنتج مثبتاً بشكل صحيح على الماكينة.	ح.2.1	تغذية الماكينة بالمنتج	ح.2		
يستخدم أدوات لوضع المنتج على الماكينة عند الضرورة.	ح.2.2				
يتحقق من صحة إعدادات البرنامج قبل تشغيل الماكينة.	ح.3.1	تشغيل الماكينة.	ح.3		
يشغل الماكينة بشكل يكون فيه تدفق المستلزمات سوي.	ح.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
خ.1.1	يعمل تحقيق من القيم الهيدروجينية، وفقاً لخصائص المنتج.	التحقق من المواد الكيميائية	1.خ		
خ.1.2	يعمل تحقيق بيروكسيد، وفقاً لخصائص المنتج.				
خ.1.3	التحقق من قيم الكروستيك، وفقاً لخصائص المنتج.				
خ.1.4	يؤدي حجم الاختبار مع مؤشر الحجم، وفقاً لمواصفات المنتج.				
خ.1.5	يتحكم في حمض السلفوريك، وفقاً لخصائص المنتج، في مرحلة الكربنة.				
خ.2.1	يعمل تحقيق من معدلات الغمر، وفقاً لخصائص المنتج.	عمل تحكم وفحص فيزيائي	2.خ	التحقق من الضوابط الكيميائية والفيزيائية خلال مرحلة الإنتاج	خ
خ.2.2	يحقق المقاومة باليد بعد الإجراءات.				
خ.2.3	تحقيق فحص الكتلة باليد بعد الإجراءات.				
خ.3.1	يتحقق مما إذا كان هناك علامات كسور على الأقمشة باليد والعين.	تحقيق فحص مرئي للمنتج.	3.خ		
خ.3.2	يتحقق مما إذا كان هناك بقايا نباتات على الأقمشة مع اليد والعين.				
خ.3.3	يتحكم في حالة الوبر، وفقاً للمواصفات الفنية للمنتج.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
الناقل يأخذ الاحتياطات اللازمة لضمان أن المركبة نظيفة.	د.1.1	إحضار مركبة نقل المنتج إلى مقدمة الماكينة	د.1	تفريغ الجهاز	د
يأتي بالناقل بشكل لا يضر البيئة.	د.1.2				
يأخذ الناقل التدابير الأمنية.	د.2.1	يحمل المنتج على أداة الحمل	د.2		
اتخاذ الاحتياطات لمنع تلف المنتج أثناء التثبيت.	د.2.2				
يأخذ المنتج إلى المرحلة التالية في الوقت المناسب، دون مقاطعة الإنتاج.	د.3.1	يأخذ المنتج إلى المرحلة التالية	د.3		
ينظف الأجزاء الجديدة للماكينة حتى لا يبقى مواد كيميائية.	د.4.1	القيام بتنظيف الماكينة ومحيطها.	د.4		
ينظف الأوعية حتى لا يبقى مواد كيميائية، من أجل الأبعاد الجديدة.	د.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تثبيت النقص وازالة العطلات والاختفاء ضمن صلاحيته.	ذ.1.1	يتبع ظروف غير عادية في الماكينة	ذ.1	متابعة الماكائن التي تقع تحت مسؤوليته	ذ
يخطر المشرفين على الأخطاء التي ليست في سلطته أو لا يمكن حلها.	ذ.1.2				
ويحدد ما إذا كانت هناك تسرب في المياه والبخار والزيت والهواء والمواد الكيميائية والغاز.	ذ.2.1	متابعة فيما اذا كان هناك تسربات او لا في الماكائن.	ذ.2		
يتم فحص درجة الحرارة للتأكد من ملاءمتها.	ذ.2.2				
تحقق من وجود تسرب في الحاويات المساعدة للجهاز.	ذ.2.3				
عندما لا يتم حل الخطأ، لا يستقبل الجهاز ويبلغ المشرف الأول له.	ذ.3.1	فحص اعمال الجهاز بعد ان يتم القيام بالعناية - التعمير.	ذ.3		
فحص ومتابعة ضوابط العمل المثالي الموضحة للماكينة بعد الصيانة.	ذ.3.2				
اعلام المدير الاول او الوحدة ذات العلاقة في حالة عدم عمل الجهاز بعد العناية.	ذ.3.3				
يقوم بمتابعة مستلزمات الصرف في الماكينة، وفقاً لمخطط الإنتاج.	ذ.4.1	متابعة مستلزمات الصرف الموجودة في الماكينة المسؤول عنها	ذ.4		
يبلغ الوحدة المختصة والمسؤول المباشر بالناقص المحددة.	ذ.4.2				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. ماكينة تبييض
2. إنقبة
3. مقياس بوميه
4. سحاحة
5. هوك حديد
6. ماكينة الخياطة
7. جهاز الغمر
8. حوض
9. قالب العصر ذات الاسطوانة
10. جهاز فتح الحبال
11. مؤشر تحجيم
12. ماكينة فك الانخفاض
13. خرطوم
14. الإبرة
15. مغزل
16. ماكينة تفحيم
17. قماشة دليل
18. أوعية كيميائية
19. معدات الوقاية الشخصية
20. ماكينة كوستيكلاما (مادة كاوية)
21. الدلو
22. عربة رفع القماش
23. المقص
24. ماكينة ميرسيريزيد
25. المقياس المتري
26. مغناطيس
27. وعاء قياس
28. ورقة بيروكسيد
29. ورقة قياس الأس الهيدروجيني
30. مقياس الأس الهيدروجيني
31. ماصة
32. طاولة قياس
33. كيس وزن
34. آلة رفع
35. جهاز المعايرة
36. ماكينة كسر التكتل
37. ماكينة الحرق
38. جهاز الغسل

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. معرفة المؤشرات الخطرة في أوساط العمل
5. المعلومات الخاصة بتنظيم البيئة.
6. المعلومات والمهارات الخاصة بالتحقق والمقارنة.
7. القدرة علي العمل داخل فريق
8. المهارات اليدوية
9. مهارات تنسيق باليد –العين
10. القدرة علي التواصل
11. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
12. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
13. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
14. المعلومات والمواهب الخاصة بفحص النقاط المختلفة خلال فترة قصيرة.
15. معلومات برنامج الماكينة
16. المهارات والمعلومات الخاصة بامكانية اعداد عمل المكائن.
17. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
18. معرفة المصطلحات المهنية
19. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
20. معلومات الترتيب الأولي
21. القدرة على استخدام الماكينات المستخدمة في عملية الترتيب الأولي
22. مهارة كتابة التقرير
23. مهارة امكانية التمييز بين الالوان
24. معرفة مستلزمات الصرف
25. معلومات عن النفايات الخطيرة
26. معلومات عن كيميائية الغزل والنسيج (المنسوجات)
27. معلومات عن ألياف الغزل والنسيج (المنسوجات) ومواصفاتها
28. معلومات عن النقاط الذي يتم الانتباه اليها اثناء تغذية المكائن بالمنتجات
29. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

3.4. المواقف والسلوكيات

1. استغلال وقت العمل بفعالية وكفاءة ووفقاً لمتطلبات العمل
2. التنظيم والتخطيط في الأعمال
3. الحرص على حماية البيئة
4. تبني قواعد وشروط صحة وسلامة العمل والجودة والبيئة.
5. توفير الانفتاح علي التغيير والملائمة لقواعد التغيير
6. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
7. العمل بشكل متلائم داخل الفريق.
8. تنفيذ ومعرفة التعريف الوظيفي، والتعليمات المتعلقة بالوظيفة، والمسؤوليات
9. الإهتمام بالعلاقات الإنسانية
10. اتباع مبادئ العمل في أماكن العمل
11. نقل المعلومات الصحيحة وفي وقتها الصحيح للأشخاص المناسبين في مكان العمل.
12. استخدام الوسائط , الآلات والمواد العائدة إلى مكان العمل باهتمام
13. يجب ان يتعامل ببرود تجاه المشاكل الذي يقابله وان يكون قادراً على امكانية انتاج الحلول للمشاكل.
14. الإهتمام بالاستخدام المثمر للمصادر
15. تطبيق قواعد وشروط العمل مع المواد الكيميائية.
16. مراقبة حالة الماكينات والمنتج باهتمام
17. الإهتمام بتنمية البيانات المهنية
18. نقل المشاكل إلى المشرفين كاملة
19. التصرف بتحسس في موضوع عوامل الخطورة.
20. الإهتمام بجودة العملية
21. اعطاء المعلومات ذوي العلاقة عن اوضاع الخطورة.
22. يكون حريصاً فيما يتعلق بالمواد القابلة للاشتعال والمستلزمات الملمعة أو القابلة للانفجار
23. الملائمة لمعايير الإنتاج المحددة من قبل الإدارة

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستنتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل التربية الأولى (مستوى 3)، 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.