

المهنة:	مشغل غزل الخيوط
مستوى:	2 ^I
رمز المرجع:	09UMS0031-2
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:	27429-11.12.2009
رقم المراجعة:	00

¹ تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثاني (2) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

اساور: هي الحلقة الدائرية الموجودة علي البكرة التي تساعد في التحام الخيط علي ماكينة الحياكة

الملف الماسورة التي يُلف عليها الخيط، وتكون بشكل مخروطي أو اسطواني

طاولة توطين بكرة الفتيل التي تؤمن تغذية المكنة حسب نوعها ولونها، القطع والكفاءات.

السحب: وهي عملية الترقيق التي تتم من أجل تحويل الألياف إلى خيوط،

عربة الفتيل: وهي الآلة المستخدمة لنقل الفتيل إلى المكائن الأخرى،

قلم الفتيل: وهي القطعة المصنعة من البلاستيك الملفوفة علي الفتيل

دليل الفتيل: وهي الوحدة التي تعمل علي التحكم اثناء سريان الفتيل

الفتيل: وهو المنتج النهائي الذي يخرج من آلة الفتيل من اجل انتاج الخيط

طائرة الهواء: وهي القطعة التي تساعد علي التحام الخيط مع الفراغ

آلة خيط طائرة الهواء: وهي الآلة التي تمنج الخيط مستخدمة فوهة الهواء

ISCED: التصنيف الدولي الموحد للتعليم،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

المغزل: وهو المغزل المصنوع من الصلب المخروطية الشكل والمستخدم في غزل الخيط من الفتيل

رقم الخيط: وهو العدد الذي يُظهر رقة اسماكة الخيط،

الرطوبة النسبية: وهي نسبة مقدار بخار الماء الموجودة في الجو إلى نسبة مقدار بخار الماء المشبعة،

KKD: معدات الوقاية الشخصية،

بكرة: وهي القطعة المتحركة بحرية علي الاسورة التي تساعد في التحام الخيط في ماكينة الحياكة

علبة الكوبس: وهي القطعة التي تستخدم من اجل تخزين ونقل البكر

الكوبس: وهي بكرة الخيط الملفوفة علي آلة الحياكة

دلو الماسورة: وهي الحاوية التي تستخدم من اجل نقل الماسورات

الماسورة: وهي الانابيب التي تلف عليها الخيط والتي تعلق علي المغزل

NACE: التصنيف الإحصائي للأنشطة الاقتصادية في المجتمع الأوروبي.

آلة الخيط الدوارة: وهي الآلة المنتجة للخيط مستخدمة الدوارة

سكة: وهي السكة الحديدية لطاولة الاسورة في آلة الخياطة

خزان هوائي: وهو الخيط المقطوع من آلة الحياكة او هو المنطقة المجمعنة نتيجة امتصاص الالياف

آلة الحياكة الدائرية: وهي الآلة التي تصنع الخيط مستخدمة البكرة الثلاثية والبكرة والسوار

الدوار هي القطعة التي تؤمن تجمع الخيط أثناء دوران القطب حول محوره.
شريط هو المنتج النصف مشغول المستخرج من ماكينة السحب من اجل إنتاج الخيط

المحتويات

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

المقدمة

تم إعداد اللائحة المتعلقة بإعداد معايير المهن الوطنية والتي صدرت طبقاً للقانون الوارد بفانون هيئة الكفاءة المهنية برقم 5544 معيار المهنة الوطنية، مشغل غزل الخيوط (مستوى 2)، واللائحة الخاصة بتنظيم لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية والتوظيف وأساليب العمل وأسسه، من قبل اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية (TTSİS) والذي وظف هيئة الكفاءة المهنية طبقاً لأحكامه.

وقد تم التصديق على مشغل غزل الخيوط (مستوى 2) 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 غزل الخيوط (مستوى 2): هو الشخص الذي يأخذ الاحتياطات البيئية المتعلقة بصحة وسلامة البيئة، والذي يقوم بأعمال الإصلاحات اللازمة لبكرات الخيط/ بكرات البوبينة الخارجة من ماكينات الخياطة، يقوم بعمل الشكل المطلوب لبكرات الخيط في هذه المرحلة.

أثناء القيام بتشغيل هذه الماكينات: يقوم المشغل المسؤول بتنسيق مساحة مخزون الفتيل أو الشريط أو أخذها من متعلقات الماكينة، وتوصيل مفتاح الفتح والغلق وطائرة الهواء، ومن الضروري إجراء التعديلات اللازمة لجعل الماكينات مطابقة لمواصفات المنتج المطلوب، لإجراء عمليات الفحص اللازمة لإنتاج، ونقل الأخطاء إلى أماكن ذات صلة، وتفريغ مخارج الماكينات ونقلها بشكل مناسب، وتنظيف الماكينات و المنطقة المحيطة بها.

يقوم بتوفير الحصول على المنتجات بالمواصفات 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 للاختبار وإجراء الاختبارات المناسبة.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

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

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 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.

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 لطبيرة العمل المُنجز.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يكون التناسق جيداً بين اليد، العين والذراع من أجل ربط الشرائط والخيوط في مشغل غزل الخيوط.

3. نبذة 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 ومواقعها.	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 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				
تركيب البكلة مستخدمة النظرة الواقية وهذا طبقاً لسلامة العمل	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. 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	ت.1	العمل وفق وثائق نظام إدارة الجودة	ت
العمل المناسب للوسائل والآلات والتجهيزات أو لمتطلبات جودة النظام.	ت.1.2				
ملا 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				
المشاركة في التدريب المهني والتنظيمات المحددة من قبل الإدارة.	ت.3.1	المشاركة في الفعاليات والنشاطات باتجاه تطوير المهنة	ت.3		
إخطار الإدارة بالقصور التدريبية المحددة والمتعلقة بالمهنة	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
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 المُعطاه.	ث.1.2				
يعمل وفقاً للتعليمات المقدمة وخطط العمل.	ث.1.3				
تأمين المواد والمنتج الملائم لبرنامج الإنتاج.	ث.2.1	إعداد وتحضير المنتج والمستلزمات التي يوجد حاجة لها	2.ث		
يعد ويجهز المواد والمنتج بالنسب المتوقعة في برنامج الإنتاج.	ث.2.2				
تجهيز الوسائط، الآلات والمعدات بالاعداد الذي لا يؤثر على الانتاج وبشكل ملائم لخطة الانتاج حسب التعليمات الذي تم اعطاؤها.	ث.3.1	تجهيز الوسائط، الآلات 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
تركيب أبزيم الماكينة في مكانة دون الضغط بقوة.	ج.1.1	تركيب أبزيم الماكينة.	ج.1	تجهيز الماكينة للدفعة الجديدة.	ج
وضع رقم مناسب للأبزيم.	ج.1.2				
عدم تركيب الفتائل التالفة أثناء تركيب الفتيل.	ج.2.1	تركيب فتائل الماكينة.	ج.2		
الإنتباه لإتجاهات أطراف الفتائل الثلاثة أثناء تركيبه في الماكينة.	ج.2.2				
تعليق الفتائل بشكل صحيح ملائم لأرقام الفتائل، مواد الخلط.	ج.2.3				
الإنتباه للدليل أثناء توطين الفتيل في نقطة مروره.	ج.3.1	ربط أطراف جذب الفتيل الثلاث.	ج.3		
يجب الإنتباه للخيوط الملفوف على نموذج الفتيل نفسه.	ج.4.1	توحيد طرف سحب الفتيل مع طرف الخيط في الماسورة.	ج.4		
ربط المغزل بالمكبج وليس باليد.	ج.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تغذية الخيوط دون خلطهم ببعض.	ح.1.1	تغذية الماكينة.	ح.1	التحكم في إنتاج الماكينة	ح
تجهيز عدد كافٍ من البكرات الفارغة.	ح.1.2				
التحكم في الخيط المقطوع في الآلة علي السواء اثناء الانتاج	ح.2.1	فحص الخيوط الموجودة في الماكينة أثناء الإنتاج.	ح.2		
تنظيف وإعادة ربط الأجزاء الخطأ التي تكونت في المنتجات.	ح.3.1	ربط الخيوط.	ح.3		
جعل الخيوط على أبعاد مناسبة أثناء ربط الخيوط.	ح.3.2				
إكتشاف الأخطاء الأعطال في وقتها دون تعطيل الإنتاج.	ح.4.1	إكتشاف أعطال الماكينة.	ح.4		
إخطار الوحدة المختصة بأعطال الماكينة.	ح.5.1	إخطار الوحدة المختصة بأعطال الماكينة.	ح.5		
فحص وجود القنوات الهوائية مفتوحة وفي مكانها	ح.6.1	يجب ضبط التحكم في المخلفات الخارجة في مرحلة الإنتاج.	ح.6		
يصنف التلف، ويبلغ الشخص المسؤول، ويسلمه له.	ح.6.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
السماح بالتنظيف مستخدماً آلة التنظيف في الأوضاع المناسبة.	خ.1.1	التنظيف الدقيق لجميع اشياء المكنية من الكريل وحتى اسفلها.	خ.1	القيام بتنظيف الجهاز ومحيطه	خ
تنظيف اسطوانات السحب من الألياف الملتفة عليها.	خ.1.2				
تنظيف قاع المغزل من الألياف الواقع بداخله.	خ.1.3				
تنظيف الألياف الموجودة في فواصل الفتيل دون الإضرار بالفتيل.	خ.1.2	تنظيف أطراف السحب.	خ.2		
تنظيف السكة بشكل مخطط بحيث لا يتبقى أي ألياف.	خ.3.1	عمل خطة تنظيف.	خ.3		
تنظيف الخزان الهوائي بحيث لا يتبقى ألياف عليه.	خ.4.1	تنظيف خزان الهواء.	خ.4		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
أخذ بكرات البوبينة والبكرات المملوءة دون تعطيل الإنتاج.	د.1.1	أخذ البكرات المملوءة وبكرات البوبينة.	د.1	متابعة بكرة الماكينة و قلم الفتيل.	د
تركيب البكرات ذات الألوان الواضحة.	د.1.2	تركيب بكرات البوبينة والبكرات الفارغة.	د.2		
تجهيز عدد كافٍ من البكرات الفارغة.	د.2.2				
أخذ مجموعة العربات بشكل لا يعطل الإنتاج.	د.3.1	تجهيز مجموعة سيارات من أجل البكرات المملوءة.	د.3		
الوزن بطريقة صحيحة.	د.4.1	وزن بكرات الخيط قبل تغيير الدوام.	د.4		
تصنيف قلم الفتيل بعد التنظيف.	د.5.1	تصنيف أقلام الفتيل الفارغة للجزء المنتهي.	د.5		
تصنيف قلم الفتيل حسب لونه.	د.2.5				

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

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. قاطع
2. سيارات نقل البكرات/بكرات البوبينة.
3. الملفات
4. البكرات الفارغة.
5. عربة الفتيل
6. آلة طائرة الهواء
7. معدات الوقاية الشخصية
8. الكلاب
9. بكلة
10. أجزاء البكلة.
11. البكر
12. صندوق البكر
13. المقص
14. ماكينة قفل و غلق
15. آلة فيتر
16. وسائل التنظيف

3.3. المعلومات والقابليات

1. معلومات التحقق والمقارنة
2. المهارات اليدوية
3. معلومات الألياف
4. المعلومات التي تساعد علي استخدام الآلات المستخدمة في أعمال غزل الخيوط.
5. معلومات إنتاج الخيوط
6. المعلومات التي تساعد علي ربط الخيوط في ماكينة الخلط للحصول على المنتج المطلوب.
7. معلومات الصحة والسلامة المهنية
8. معلومات الجودة
9. البراعة في القدرة علي السيطرة علي نقاط مختلفة في وقت قصير
10. المعلومات التي تساعد على ضبط تفاصيل البدء البسيطة للماكينة.
11. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
12. معلومات اللون
13. المهارة في القدرة على العمل السريع

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 الموجودة بمكان العمل
5. قبول قواعد الجودة
6. مراقبة حالة المكائن 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 ستنم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل غزل الخيوط (مستوى 2)، 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.