

المهنة:	مشغل الخيوط
المستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	09UMS0032-4
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 تاريخ 24.11.2009 و رقم 2009/63
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

اساور: هي الحلقة الدائرية الموجودة علي البكرة التي تساعد في التحام الخيط علي ماكينة الحياكة
عربة الملف: وسيلة نقل لحمل البكرات.

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،

عملية فكسة: معالجة حرارية لمواد المنسوجات لتؤمن بقاءها على حالها بلا تغيرات، وتكون بالبخر أو دونه.

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 تنتج 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 البكر: وهي القطعة التي تستخدم من اجل تخزين ونقل البكر

الكوبس: وهي بكرة الخيط الملفوفة علي آلة الحياكة

دلو البكر: وهي الحاوية التي تستخدم من اجل نقل البكر

البكر: 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 المجمعة 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.

الشريط: وهو المنتج الفاصل المستخرج من ماكينة السحب من اجل انتاج الخيط

النفايات: وهي نفايات الخيط الغير مرغوب بها

المحتويات

6.....	1. التعريف بالمهنة.....	6
6.....	1.1. تعريف المهنة.....	6
6.....	1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي.....	6
6.....	1.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة.....	6
7.....	1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة.....	7
7.....	1.5. بيئة العمل والشروط.....	7
7.....	1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.....	7
8.....	2. نبذة عن المهنة.....	8
8.....	2.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح.....	8
21.....	2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة.....	21
21.....	2.3. المعلومات والقابليات.....	21
22.....	2.4. المواقف والسلوكيات.....	22
23.....	3. القياس، والتقييم، والتوثيق.....	23

المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل الخيوط (المستوى 4) من قبل اتحاد ارباب صناعة النسيج التركيبية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقا لاحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، اصول و اساس 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 الخيوط (المستوى 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 (المستوى 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 (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

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

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 بتقييم الأثر البيئي
- اللائحة الخاصة بإدارة وتقييم الضوضاء المحيطة
- 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 لطبيعة العمل المنجز.

1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

مشغل الخيوط (المستوى 4) ضرورة تناسق عمل اليد والعين أثناء فحص الماكينة وبكرة الخيط من أجل ربط بكرات الخيوط والفتيل/ الشرائط.

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 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 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				
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				
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	1.ث	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	2.ث		
استخدام نماذج محددة في أعمال التقارير.	ث.2.2				
اخبار الادارة العيا باي خلل في خطة الانتاج	ث.2.3				
إعداد تخطيط زمني مناسب للمنتج الذي سوف يتم إعداده.	ث.3.1	تخطيط سير العمل	3.ث		
توزيع المشغلين علي الآلات وفقاً لخبراتهم.	ث.4.1	توزيع المشغلين علي الآلات	4.ث		
الانتباه لاستمرار الإنتاج.	ث.5.1	توزيع خطة الإنتاج التي أعتها الإدارة علي الخطوط	5.ث		
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				
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، 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.1.2				
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 تركيب البكرة في مكانها بدون صعوبة زائدة وتوفير تغييرها بشكل دوري	خ.1.1	توفير تركيب بكرة	خ.1	توفير تجهيزات الآلة المتعلقة بالجزء الجديد	خ
توفير تركيب البكرة برقم ملانم	خ.1.2				
يؤمن تركيب الفتيل الصحيح.	خ.1.2	توفير تركيب فتيل	خ.2		
توفير وضع الفتيل بدقة في اتجاه اطراف الآلة	خ.2.2				
توفير تركيب الفتيل بشكل صحيح بالنسبة للرقم والمزيج والرقم التسلسلي	خ.2.3				
توفير ربط الفتيل بدقة لعبوره من الدليل	خ.3.1	توفير ربط اطراف الفتيل بمنطقة السحب	خ.3		
يجب الإنتباه للخيوط الملفوف على نموذج الفتيل نفسه.	خ.4.1	توفير توحيد طرف الخيط الذي في البكرة بطرف الفتيل المسحوب	خ.4		
توفير اتصال المغزل بالفرامل وليس باليد	خ.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
السماح بتغذية الخيوط بدون خلطها ببعضها	د.1.1	السماح بتغذية الآلة	د.1	السماح بالتحكم في إنتاج الآلة المختصة بذلك	د
السماح بالحصول علي عدد كافي من البكر الفارغ للاستخدام	د.1.2				
التحكم في الخيط المقطوع في الآلة علي السواء اثناء الانتاج	د.2.1	السماح بفحص الخيوط في الآلة اثناء الإنتاج.	د.2		
السماح باتصال الخيوط وتنظيف الجزء الخاطئ الناتج من التمزق	د.3.1	السماح باتصال الخيوط الممزقة	د.3		
السماح باتحاد الخيوط الممزقة اثناء الاتصال في ابعاد مناسبة	د.3.2				
السماح بتثبيت الاعطال في وقتها المحدد دون توقف الانتاج	د.4.1	السماح بتثبيت اعطال الآلة	د.4		
السماح باخبار الوحدة المختصة باعطال الآلة في الوقت المحدد	د.5.1	إخطار الوحدة المختصة بأعطال الماكينة.	د.5		
تأكيد التحكم في كون القنوات الهوائية مفتوحة وفي مكانها.	د.6.1	السماح بالتحكم في فصل النفايات الصادرة اثناء مرحلة الانتاج	د.6		
توفير تصنيف النفايات وتسليمها بعد وزنها للشخص المعني بذلك.	د.6.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
السماح بالتنظيف مستخدماً آلة التنظيف في الأوضاع المناسبة	ذ.1.1	السماح بالتنظيف الدقيق لجميع اشياء المكيئة من الكريل وحتى اسفلها	ذ.1	السماح بتنظيف الآلة والبيئة المحيطة بها	ذ
السماح بالتنظيف الكامل للالياف المحاطة ببيكرات السحب	ذ.1.2				
السماح بالتنظيف الكامل للالياف الموجودة في قاع المشغل	ذ.1.3				
تنظيف الألياف الموجودة في فواصل الفتيل دون الإضرار بالفتيل.	ذ.2.1	السماح بتنظيف منطقة السحب	ذ.2		
التنظيف بشكل مخطط بحيث لا يتبقى أي ألياف.	ذ.3.1	عمل خطة تنظيف للبلانجا	ذ.3		
تنظيف الخزان الهوائي بحيث لا يتبقى أي الياف عليه	ذ.4.1	يؤمن عمل تنظيف خزان الهواء.	ذ.4		

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
السماح باخذ الملف النحاسي والبكر الممتلئ في الوقت المحدد دون الاخلال بالانتاج	ر.1.1	السماح باخذ الملف النحاسي والبكر الممتلئ	ر.1	السماح بتعقيب قلم الفتيل وبكرة الماكينة في آلة غزل الخيط (*)	ر
توفير وضع لون البكرة المعينة	ر.2.1	يؤمن تركيب البكرات/ بكرات البوبينة الفارغة.	ر.2		
السماح بالحصول علي عدد كافي من البكر الفارغ للاستخدام	ر.2.2				
السماح بتجهيز فريق السيارة بحيث عدم اخلاله بالانتاج	ر.3.1	السماح بتجهيز سيارة الفريق من اجل البكر الممتلئ	ر.3		
السماح بعمل الوزن بشكل صحيح	ر.4.1	السماح بوزن البكر اثناء تغير الدوام	ر.4		
السماح بتصنيف اقلام الفتيل بعد تنظيفها	ر.5.1	السماح بتصنيف اقلام الفتيل الفارغة للجزء المنتهي	ر.5		
السماح بتصنيف اقلام الفتيل طبقا لالوانها	ر.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
عمل الاعدادات بحيث استخدام المستوي المعرف من قبل مدير الانتاج	ز.1.1	عمل اعدادات مفصلة للآلة	1.ز	عمل اعدادات للآلة	ز
التحكم في سريان الخيط سواء مستقيم او غير مستقيم وذلك بعد عمل الاعداد	ز.2.1				
عمل الاعداد مستخدما ادوات صرفية مناسبة والمساعدة في استمرار الانتاج والمعرفة في المستويات	ز.1.3				
ترك الادوات التي تسبب خلل في الانتاج خارج الاستخدام وهم (المنزر التالف والمقبض والسوار والبكرة والمغزل التالف)	ز.1.4				
يؤمن وجوب ضبط نفس نوع في الماكينات المستخدمة لإنتاج نفس المنتج.	ز.2.1	عمل اعداد الانتشاء والسحب في الآلة	2.ز		
ضبط الإعدادات حسب نوع الخيوط المطلوبة.	ز.2.2				
يؤمن وجوب عمل إختبار على جزء من الخيط كنموذج بعد الضبط.	ز.2.3				
تشغيل الماكينة بناءً علي نتيجة الإختبار.	ز.2.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
الاحتراس من عدم وجود مواد في الماكينة.	س.1.1	السماح بافراغ الماكينة	س.1	يؤمن نقل المواد المتبقية في الماكينة بعد الإنتهاء من المنتج الي المرحلة التالية.	س
السماح بالترقيم أو التلصيق علي كل جزئية	س.1.2	يؤمن لصق الملفات/بكرات البوبينة التي في الماكينة.	س.2		
يؤمن تغير البكرات/الملفات في الوقت المناسب.	س.2.2				
في الأوضاع الضرورية من الصحيح إجراء مراجعة أولاً.	س.3.2				
توضع البكرات باللون والتصنيف الصحيح.	س.4.2				
فحص وجود قالب المكوك أسفل الماكينة.	س.5.2				
السماح بافراغ الماكينة بشكل مناسب	س.6.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إبلاغ الشخص المسؤول والمشرف بالحالة الاستثنائية.	ش.1.1	السماح بالتحكم في الحالات الاستثنائية الموجودة في الماكينة	ش.1	السماح بالتحكم في المكانن الموجودة في نطاق المسؤولية (*)	ش
يسمح بالتحقق إذا ما كان هناك تسريبات للماء، البخار، الزيت، الهواء، المواد الكيميائية، أو الغاز أم لا.	ش.1.2	السماح بالتحقق إذا كان هناك تسريبات بالماكينة أم لا	ش.2		
يسمح بالتحقق إذا ما كان هناك تسريبات بالأوعية المساعدة للماكينة أم لا.	ش.2.2				
السماح بإخبار المشرف الأولي في حالة عدم تشغيل الماكينة بعد الصيانة	ش.1.3	السماح بالتحكم في تشغيل الماكينة بعد عمل اصلاح وصيانة	ش.3		
يسمح بالتحكم إعدادت تشغيل المعيارية المحددة للماكينة بعد الصيانة.	ش.2.3				
في حالة عدم اصلاح الخلل يتم اخبار المشرف الأولي وعدم استلام الماكينة	ش.3.3				
يسمح بإعلام الشخص المعني عن القصور المحددة.	ش.1.4	السماح بتعقيب ادوات الصرف التي في الماكينة الموجودة في العهدة (المسؤولية)	ش.4		

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

2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. قاطع
2. سوار
3. الملفات
4. آلة الملفات
5. سيارة شحن الملفات
6. البكرات الفارغة.
7. ماكينة الثني
8. يافطة
9. آلة الاصلاح
10. عربية الفتيل
11. آلة طائرة الهواء
12. مغزل
13. آلة نقل الخيط
14. الكلاب
15. آلة الطي
16. معدات الوقاية الشخصية
17. أجزاء البكرة.
18. بكرة
19. البكر
20. صندوق البكر
21. المقص
22. دلو البكرة
23. سيارات النقل.
24. ماكينة قفل و غلق
25. آلة فيتر
26. مصباح الضوء
27. سيارات اخذ الفريق
28. وسائل التنظيف

2.3. المعلومات والقابليات

1. معلومات التحقق والمقارنة
2. المهارات اليدوية
3. معلومات الألياف
4. معلومات تساعد علي استخدام الآلات المستخدمة في اعمال الانتهاء وعزل الخيوط
5. معلومات إنتاج الخيوط
6. المهارة في القدرة علي إرفاق الخليط المناسب للحصول علي المنتج المطلوب
7. معلومات الصحة والسلامة المهنية
8. معلومات الجودة
9. البراعة في القدرة علي السيطرة علي نقاط مختلفة في وقت قصير
10. معلومات برنامج الماكينة
11. معلومات بداية وكيفية ضبط تفاصيل الماكينة

12. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
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 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

3. القياس، والتقييم، والتوثيق

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