

المهنة:	مشغل عمليات الانهاء
المستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	10UMS0075-4
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:	القرار بتاريخ 15.06.2010 وبالعدد 2010/35
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	05/07/2010 - 27632 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

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

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

عملية الانتهاء: العمليات الميكانيكية والكيميائية الذي يتم القيام بها من أجل تطوير سلوك، مواصفات استخدام ومظهر منتجات النسيج (المنسوجات) فيما عدا التبييض والتلوين،

التغيير البعدي: التغييرات في أبعاد مواد النسيج (المنسوجات) كالمسخونة، الحركة، الاجهاد، التغييرات البعدية او الحجمية في العرض الذي يتم رؤيته مقابل التدفق،

الديكاتور (DEKATÜR): عبارة عن عملية حرارية يتم تطبيقها من أجل وصول الاقمشة الصوفية الى السلوك والمظهر المناسب،

الغمر: تلييد الاقمشة المحتوية على الصوف بشكل كبير عن طريق التأثير الميكانيكي، الكيميائي ودرجة الحرارة،

دوك (DOK): الاسطوانة المستخدمة من أجل لف القماش،

فولارد (FULARD): قارب امتصاص السائل،

ISG: صحة وسلامة العمل،

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،

الصقل: ادخال سطوح منتجات النسيج (المنسوجات) من بين الاسطوانات ذات درجة الحرارة والضغط المرتفع وتمريها بحيث يتم تضييقها واحضار السطح الى حالة منتظمة ولامعة،

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،

ليسا (LISA): عملية تشكيل تأثير شعر الخوخ على سطوح منتجات النسيج (المنسوجات)،

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

نموذج (عينة): عينة صغيرة تحتوي على جميع الخصائص الموجودة في أية مادة،

رقم الدفعة: الرقم الذي يعرض تصنيف الاقمشة داخل المصنع حسب الطلبية،

بطاقة ريفاكار: البطاقة الذي يتم تعليقها على القماش والذي يحتوي على المعلومات المتعلقة بالمعاملات الذي يتم اجراؤها على المواد،

الرولة (اللفة): القماش المنتج والذي يتم لفها وتدويرها بشكل اسطواني،

سانفور (توفير تثبيت وضعية القماش): اكساب القماش خاصية عدم التقلص (تغيير الحجم)،

اسطوانة العصر: البكرات المضغوطة فوق بعضها البعض بواسطة الضغط الميكانيكي او الهيدروليكي عند مخارج مكائن غسل وطلاء القماش،

التداول: دوران الهواء او تدفق السائل في المكائن،

الرفع: تشعير سطح القماش بالشكل الذي يوفر الحصول على ملمس ناعم كالمنشفة،

التحليق: القيام بأخذ الفائض الموجود فوق سطوح منتجات النسيج (المنسوجات) من خلال قصها واحضار السطح الى حالة منتظمة،

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

عمليات الانتهاء الرطب: عملية التشطيب او الانتهاء الكيماوي الذي يعمل في اوساط مبللة،

الصفرة: عملية التشعير الخفيف لسطوح منتجات النسيج،

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. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة	6
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
19.....	2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	19
20.....	2.3. المعلومات والقابليات	20
21.....	2.4. المواقف والسلوكيات	21
22.....	3. القياس، والتقييم، والتوثيق	22

المقدمة

لقد تم التصديق على مشغل أعمال الانهاء (المستوى 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.

لقد تم التصديق على مشغل أعمال الانهاء (المستوى 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.

1. التعريف بالمهنة

1.1. تعريف المهنة

ان مشغل عمليات الانهاء (المستوى 4) ؛ هو الشخص الذي يقوم بفحص اعداد عمل المكائن، ادارة ونقل المشغلات الذي يقوم بأداء الوظيفة في المكائن المستخدمة في أعمال انهاء الغزل والنسيج (المنسوجات)، مثل (الغسل، التجفيف، الديكاتور، سانفور (تثبيت وضعية القماش)، الرفع، التحليق، الغمر (الغمس)، الصقل، الصنفرة وما شابه) ضمن اطار انظمة الجودة من خلال اتخاذ التدابير ذات العلاقة بالبيئة وصحة وسلامة العمل،

يكون مشغل عمليات الانهاء (المستوى 4) ؛ مسؤولاً عن التوجيه للانتاج حسب نتائج الاختبارات الذي يتم القيام بها ومتابعة اداء المشغلين والمكائن وفحص فترات التصنيع وتوزيع المشغلين على المكائن وتطبيق خطط الانتاج العائدة الى المكائن، تطبيق خطط الانتاج العائدة الى المكائن والقيام بعمل تنظيمات العمل. يقوم بتوفير اتخاذ التدابير المطلوبة من اجل الحصول على المنتج بالجودة والكميات والمواصفات القياسية الملائمة لكل مرحلة من مراحل الانتاج في الماكينة / المكائن الموجودة ضمن مسؤولياته. وبالاشتراك مع القيام بالعمليات يعمل بشكل ملائم لتعليمات العمل، ويقوم باعلام المدير والوحدة المختصة عن الاوضاع الغير المتوقعة والسلبيات والذي يبقى خارج مساحة مسؤولياته.

1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي
ISCO-08: 8154 (مشغل مكائن تنظيف القماش والتبييض والطلاء).

1.3. 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.

1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات اخرى متعلقة بالمهنة.

1.5. بيئة العمل والشروط

يتم القيام باعمال الانهاء في الأوساط المغلقة. يجب ان تكون أنظمة التهوية كافية بسبب كون أوساط العمل رطبة وحارة. تتشكل رائحة متولدة من الأطلية 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 لطبيرة العمل المنجز.

1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يتوجب ان يكون مشغل اعمال الانهاء (المستوى 4) لا يعاني من حساسية تجاه الطلاء والمواد الكيميائية.

2. نبذة عن المهنة

2.1. 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				
يتم معرفة أماكن وأشكال استخدام معدات التدخل وتطبيقها.	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		
إحاطة الأعمال الموجهة للحد من عوامل الخطر (تقييم المخاطر).	أ. 2. 2				
إحاطة 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 و الآلات 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 والاختفاء الذي يمكن تحديدها في العمليات.	ت.2		
المساعدة في تحديد أسباب الأخطاء والأعطال والقضاء عليها.	ت.2.2				
تطبيق الأساليب المتعلقة بازالة الاخطاء والعطلات.	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
اعطاء المعلومات الى المدير الاول والقيام باجراء تنقيح في برامج عمله نفسه حسب التعليمات الذي تم اعطاؤها.	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				
يبلغ تقارير عن العيوب في عملية الإنتاج للإدارة العليا.	ث.2.3				
إعداد تخطيط زمني مناسب للمنتج الذي سوف يتم إعداده.	ث.3.1	تخطيط سير العمل	3.ث		
يخطط لتدفق العمل، وفقاً لتدفق عملية المنتج لتكون مستعدة.	ث.3.2				
توزيع المشغلين علي الآلات وفقاً لخبراتهم.	ث.4.1	توزيع المشغلين علي الآلات	4.ث		
يوزع المشغلين على الماكينات، وفقاً لحجم عمل الماكينة.	ث.4.2				
يضمن أن يتم تغذية الماكينات بطريقة تجعلها ليست فارغة، وفقاً للجدول الزمني للإنتاج.	ث.5.1	توزيع خطة الإنتاج التي أعددتها الإدارة علي الخطوط	5.ث		
وفقا لخطة الإنتاج، فإنه يضمن أن المواد المناسبة على الخط الصحيح.	ث.5.2				
يضمن كفاءة الإنتاج من خلال تطبيق خطة الإنتاج بطريقة كاملة وفي الوقت المناسب.	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، وإخطار الإدارة.	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 ادارة انتاج الماكينة من خلال النظر الى كمية الانتاج.	ح.1.1	مراقبة أداء إنتاج الماكينة	ح.1	مراقبة أداء الإنتاج	ح
فحص اداء انتاج الماكينة من خلال النظر الى الكمية التالفة في الماكينة.	ح.1.2				
يتحكم الجهاز في أداء إنتاج الماكينة باتباع عدد المحطات.	ح.1.3				
يقارن نفس الأطراف وكمية الإنتاج ومن حيث الخطأ.	ح.1.4				
مقارنة إنتاج المشغلين العاملين علي مكائن مماثلة.	ح.2.1	مراقبة أداء مشغل الماكينة.	ح.2		
يقارن اختلافات تحول الوردية في نفس نوع الإنتاج.	ح.2.2				
الانتباه للفترة التي استغرقها المشغل في حل المشكلة.	ح.2.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص ملائمة مواصفات القماش الذي يتم اخذها للمعاملة من خلال بطاقة ريفاكارت.	خ.1.1	فحص القماش الذي سيتم تغذيته.	1.خ	السيطرة على عملية الإنتاج في الماكينة (يتبع)	خ
يقوم بتوفير عمل اختبارات التكرار للمقاومة، التغيير الحجمي، الوزن في الاوضاع المطلوبة.	خ.1.2				
اعلام المدير الاول عن النتائج التي لا تكون مناسبة للمواصفات القياسية لنتائج الاختبار حسب مواصفات القماش المطلوب.	خ.1.3				
يوفر اعطاء الوجه الصحيح للقماش الى الماكينة.	خ.1.4				
اجراء الفحص فيما اذا كان الاعداد مناسبة حسب خصائص المواد ام لا.	خ.2.1	فحص اعداد المكائن	2.خ		
فحص فيما اذا كان ضبط درجة حرارة الماكينة ملائمة لمواصفات القماش أم لا.	خ.2.2				
ان اسطوانة العصر يقوم بتوفير القيام بعمل الاعداد المطلوب للقماش حسب مواصفاتها.	خ.2.3				
يقوم بعمل فحص الملائمة لمعدل رطوبة الخروج المطلوب اعداد سرعة دخول القماش.	خ.2.4				
يقوم بفحص ضغط البخار للقماش المطلوب حسب خواصه.	خ.2.5				
يقوم بفحص الملائمة حسب مواصفات القماش المطلوب اعداد تغذيته.	خ.2.6				
يقوم بفحص الملائمة حسب خاصية القماش المطلوب اعداد جهده.	خ.2.7				
القيام باعداد المسافة ما بين المواد والآليات المتحركة للجهاز.	خ.2.8				
يقوم بتوفير تجهيز الماء والمواد الكيميائية من اجل العمليات الذي سيتم انجازها.	خ.2.9				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتأكد مما إذا كانت الماكينة نظيفة أو لا.	4.1.خ	فحص اعطاء الماء والمواد الكيميائية للجهاز.	3.خ	السيطرة على عملية الإنتاج في الماكينة	خ
فحص الملائمة لكمية اخذ السائل المحدد (Pick-Up) في تعليمات الماء والمواد الكيميائية الذي تم اعطاؤها للجهاز.	4.2.خ				
يقوم بتوفير القيام بتغيير الماء والمواد الكيميائية المناسبة عند الدخول في انتاج الانواع المختلفة.	4.3.خ				
فحص فيما اذا كان قد تم ضبط أو لم يتم ضبط المحلول بشكل ملائم لقيمة الرقم الهيدروجيني.	4.4.خ				
فحص الملائمة لخصائص القماش من خلال أخذ عينه منه.	1.5.خ	فحص مواصفات القماش	4.خ		
فحص قياس المواصفات الحجمية و وزن عينة القماش.	2.5.خ				
يقوم الجهاز بتعديل عمل الجهاز في الاوضاع التي لا تكون ملائمة.	3.5.خ				
توفير فحص فيما اذا كان الخزان فارغاً ام لا.	1.6.خ	فحص التجهيزات الذي يتم القيام بها من أجل اعمال الانهاء المبللة.	6.خ		
يقوم بفحص نظافة الوسائط، الالات والمكائن الذي يتم استخدامها.	2.6.خ				
يقوم بتوفير تجهيز الماء والمواد الكيميائية من اجل عملية الانهاء المبلل.	3.6.خ				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم باعطاء التعليمات المطلوبة من أجل ترك الفراغات بالشكل الذي يقوم بتشكيل التزامن ما بين تداول القمم / اللفائف من اجل ترتيب تداول القمم / اللفائف في جهاز التحفيف.	1.1.د	فحص تغذية تداول القمم / اللفائف للجهاز.	1.د	فحص فترات تحميل المنتج الى الجهاز.	د
فحص تغذية أو عدم التغذية من خلال جذب الانتباه لرقم دفعة المواد.	2.1.د				
فحص فيما اذا كان سيتم القيام او لا يتم القيام من خلال الاخذ بنظر الاعتبار لرقم التعبئة للواصق.	1.2.د				
فحص فيما اذا كان الشكل الفاسد يؤثر او لا يؤثر على اللفائف.	2.2.د	فحص لواصلق اللفائف.	2.د		
فحص فيما اذا كان القماش يقوم بالتغذية او لا بالشكل الذي لا يتوجب طيه.	3.1.د				
فحص ملائمة اعداد الجهد والتغذية للقيم المعرفة في وصفات الانتاج.	3.2.د	فحص تغذية الاقمشة للجهاز.	3.د		
يقوم بتوفير تعديل الاخطاء ويقوم بالفحص فيما اذا كان هناك طريق ملائم لمرور القماش او لا.	3.3.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يوفر ازالة الاخطاء وفحص مواصفات اللون مثل الاختلاف في لون الحافة - الوسط، ظهور البقع، تموج اللون، تغيير اللون في القماش.	ذ.1.1	فحص جودة القماش المصنوع.	ذ.1	التحكم في إنتاج الماكينة	ذ
توفير فيما اذا كان القماش مناسب للعينة، من خلال فحص القماش فيما اذا كان مناسباً للون العينة أم لا.	ذ.1.2				
اتخاذ التدابير المطلوبة وفحص المواصفات الفيزيائية مثل الرطوبة، المقاومة، التمزق، الانفجار، الثقب، السحق، الخطأ، الكسر في القماش بشكل مناسب للتعليمات.	ذ.1.3				
يقوم بتوفير الملائمة للتعليمات ويقوم بفحص ملائمة العينة المأخوذة للكميات المحددة في التعليمات،	ذ.2.1	فحص الحصول على العينة.	ذ.2		
يقوم بالتدخل عندما يستوجب الامر ذلك كما يقوم بفحص فيما اذا كان قد تم اخذ القيام من الاماكن المناسبة لطول وعرض القماش.	ذ.2.2				
فحص فيما اذا كانت رطوبة القمم / اللفائف التي تخرج من العلبة مناسبة أو لا.	ذ.3.1	فحص القمم / اللفائف	ذ.3		
فحص فيما اذا كان هناك فقدان في أي نظام عند ترتيب القمم / اللفائف في الجهاز.	ذ.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص فيما اذا كان سيتم اخراج القمم / اللفائف / الاقمشة من الجهاز.	1.1.ر	فحص اخراج القمم/اللفائف/الاقمشة من الماكينة.	1.ر	التحكم في تفريغ الماكينة	ر
يقوم بتوفير التفريغ بالشكل الذي يفقد فيها القماش مواصفاته.	1.2.ر				
يقوم بالفحص فيما اذا كان لف القماش على شكل رولات / لفات ببجهد ملائم ام لا.	1.3.ر				
يقوم باتخاذ التدابير المطلوبة وفحص فيما اذا كان يتم اخراج او عدم اخراج بارقام تعبئة مختلفة دون خلطها ببعضها البعض.	4.1.ر				
فحص فيما اذا كان سيتم اىصال القمم / اللفائف المنتهية عملياتها الى مركبات النقل بشكل ذات مسافة من اجل توفير التزامن ام لا.	5.1.ر				
فحص فيما اذا كان يتم تنظيف الجهاز ام لا بالشكل الذي لا يبقى فيها غبار، الالياف، الاقمشة والقطع.	2.1.ر	فحص نظافة الجهاز والمحيط.	2.ر		
فحص فيما اذا كان قد تم تنظيف الجهاز او لم يتم تنظيفه بالشكل الذي لا يبقى فيها المواد الكيميائية.	2.2.ر				
اتخاذ التدابير المطلوبة من أجل تنظيف الجهاز بالشكل الذي لا يبقى فيها الماء او المواد الكيميائية في محيطها.	3.2.ر				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقضي على الأوضاع غير الاعتيادية المتحقق منها، في ضوء صلاحياته.	ز.1.1	متابعة الاوضاع الغير الاعتيادية للجهاز	1.ز	متابعة المكينات التي تقع تحت مسؤوليته.	ز
اعلام المدير أو الوحدة ذات العلاقة بالأخطاء والعيول التي لا تدخل أو التي لا تكون ضمن صلاحياته.	ز.1.2				
يتحقق ممبما إذا كان هناك تسرب في الغاز، والمواد الكيميائية، والهواء، والدهون، والماء، والبخار.	ز.1.2				
فحص فيما إذا كان هناك حرارة بالدرجة المحددة أم لا.	ز.2.2	متابعة فيما إذا كان هناك تسربات أو لا في المكائن	2.ز		
تثبيت فيما إذا كان هناك تسرب في الوعاء المساعد للجهاز.	ز.2.3				
يسمح بعدم تسليم الماكينة إذا لم يتم إصلاح العطب.	ز.3.1				
يسمح بالتحكم إعدادات تشغيل المعيارية المحددة للماكينة بعد الصيانة.	ز.3.2	يفحص أعمال الجهاز بعد أن يتم القيام بالعناية – التعمير	3.ز		
توفير اعطاء المعلومات للمدير الاول او الوحدة ذات العلاقة في حالة عدم عمل الجهاز بعد العناية.	ز.3.3				
القيام بمتابعة مواد صرفيات الجهاز حسب خطة الانتاج.	ز.4.1				
يسمح بإعلام الشخص المعني عن القصور المحددة.	ز.4.2	متابعة مستلزمات الصرف الموجودة في الماكينة المسؤول عنها	4.ز		

2.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. جهاز الديكاتور
2. ماكينة الخياطة
3. جهاز الغمر
4. القفازات
5. جهاز التحديد
6. قالب العصر ذات الاسطوانة
7. جهاز فتح الحبال
8. الميزان الحساس
9. جهاز ادخال القماش المنسوج بين الاسطوانة
10. جهاز التغليف
11. معدات الوقاية الشخصية
12. اجهزة التجفيف
13. جهاز التقويم
14. المقص
15. المقياس المتري
16. جهاز الحصول على عينة
17. مسطرة تثبيت ابعاد القماش
18. جهاز تثبيت ابعاد القماش
19. جهاز العصر (الطرد المركزي)
20. جهاز الانتقاء
21. الخزان
22. المركبة الناقلة
23. جهاز الطحن
24. خزان التشطيب
25. جهاز الانتقال السهل
26. جهاز التحليق
27. جهاز التشقلب
28. جهاز قص الانبوبة
29. جهاز الغسل
30. جهاز الصنفرة

2.3. 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. مهارة امكانية استخدام المكائن في معاملات الانهاء.
5. معرفة المؤشرات الخطرة في أوساط العمل
6. المعلومات الخاصة بتنظيم البيئة.
7. المعلومات والمهارات الخاصة بالتحقق والمقارنة.
8. القدرة علي العمل داخل فريق
9. المهارات اليدوية
10. مهارات تنسيق باليد - العين
11. القدرة علي التواصل
12. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
13. القدرة على تنظيم العمل
14. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
15. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
16. المعلومات والمواهب الخاصة بفحص النقاط المختلفة خلال فترة قصيرة.
17. المعلومات الخاصة بالمواد الكيميائية
18. القدرة على تقييم نتائج الفحص
19. معلومات برنامج الماكينة
20. المهارات والمعلومات الخاصة بامكانية اعداد عمل المكائن.
21. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
22. معرفة المصطلحات المهنية
23. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
24. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
25. المهارة في قياس الأداء وتقييم المعرفة
26. مهارة كتابة التقرير
27. معلومات اللون
28. مهارة امكانية التمييز بين الالوان
29. معرفة مستلزمات الصرف
30. القدرة على إدارة أعمال التشغيل الواقعة في حيز المسؤولية
31. معلومات عن النفايات الخطيرة
32. معلومات عن عمليات انهاء الغزل والنسيج (المنسوجات)
33. معلومات عن كيميائية الغزل والنسيج (المنسوجات)
34. معلومات عن ألياف الغزل والنسيج (المنسوجات) ومواصفاتها
35. معلومات عن النقاط الذي يتم الانتباه اليها اثناء تغذية المكائن بالمنتجات
36. معرفة إدارة الوقت

2.4. المواقف والسلوكيات

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

3. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيقوم مشغل عمليات الانهاء (المستوى 4)؛ بأعمال التقييم والتقييم بشكل لفظي ونظري وتطبيقي و / او مكتوب في المراكز عندما يتوفر القواعد والشروط المطلوبة والقيام بأعمال التقييم والتقييم الذي يتم القيام بها بهدف التوثيق حسب الصلاحيات الوطنية الذي يتم أخذها كأساس في المعايير المهنية.

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.