

المهنة:	مشغل الطلاء
المستوى:	3 ^I
رمز المرجع:	10UMS0071-3
المؤسسات التي أعدت المعيار:	اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركبية
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

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

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

نظام الطلاء العرضي: طلاء القماش عرضياً بالنسبة للملابس الجاهزة،

الملف: مقدار معلوم من الخيط ملفوف على ملفات،

محلول الصبغة: مزيج يحتوي على قيمة هيدروجينية محددة ملائمة لمعالجة الألوان المصنوعة من الماء، ومواد كيميائية، ومواد تلوين،

قدر الطلاء: المكان الذي يتم فيها وضع مواد الطلاء والمواد الكيميائية، المنتج الموجود في جهاز الطلاء.

وصفة الطلاء: معلومات قصيرة مكتوبة تحدد القواعد والشروط الخاصة بإدارة الطلاء ودرجة تخفيف واسماء المواد الموجودة داخل حمام الطلاء،

المصاعد: عبارة عن بكرات تفاضلية يفيد في رفع الحمل،

مشدود: الاضطرابات الفيزيائية بالاشتراك مع الاضطرابات السطحية (تقلص الغزل – تقلص الخيوط والخ.)،

القضيب: القطعة المعدنية بارتفاع محدد، ذات زاوية او مدورة تستعمل في مكائن الضغط،

عوامة: مادة حشو ملائمة لملئ الأماكن الفارغة، وذلك في ناقلات الملف/اللفات الجوفاء في ماكينة الكبس

المصفاة: إجراء تصفية ما يعيق إرسال المنتجات الجزئية من الغلاية الرئيسية إلى المضخة،

العين: كل قسم ذو غطاء لمكائن الطلاء،

نظام الأنبوب: تلوين الأقمشة بطريقة (الأنبوب)

ISG: صحة وسلامة العمل،

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،

الغلاية الإضافية: المكان الذي يُوضع فيه مواد التلوين والمواد الكيميائية لنقلها إلى ماكينة الصبغة،

الخطاف: ماسورة حديد مزودة بخطاف رأسه ملائم لرفع المواد،

الوعاء: الوعاء الذي يتم وضع مواد الطلاء والمواد الكيميائية فيها،

النسيج الدليلي: هو قطعة القماش الموضوعه فوق الماكينة باستمرار لمرور القماش الذي سيُصبغ في ماكينة التلوين المستمرة من النقاط الملائمة للماكينة،

الكسر: تشكل البقع الغير المطلوبة مثل الضغط – درجة الحرارة في المنتجات المطلية،

المعدات الشخصية الواقية (KKD): جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المتركية، 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،

نظام الاستمرار: التلوين وفقاً لأسلوب الإشباع،

الدفعة: تقسيم المواد حسب الجودة والنوع المتعارف عليه،

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

القطعة: منتج الملابس الجاهزة الذي سيتم طلاؤها،

التقسيم: الإعداد للمعالجة موضعًا مواد المماثلة،

رقم الدفعة: الرقم المصاحب للمنتجات المصنوعة داخل المصنع في دفعة واحدة ولها نفس الخصائص،

القيمة الهيدروجينية: قيمة السائل يظهر حموضتها،

مقياس الرقم الهيدروجيني: الورقة أو الآلة التي تقيس قيمة الرقم الهيدروجيني،

الكبس: معالجة حشر المواد ميكانيكيًا،

بطاقة المرافقة: قائمة توضّح بالترتيب المعالجات المطبّقة على المنتج المصبوغ مع توضيح الخصائص الأساسية للمنتج،

رولو: قماش ملفوف على إسطوانة،

الطارد: معالجة الإخراج طارداً الماء الزائد من المنتجات الجزئية المغسولة أو المصبوغة،

اللفة: شرائط الألياف المشطّطة،

ناقل اللوائف / الملفات: الوساطة المستخدمة من أجل إمكانية نقل اللوائف / الملفات إلى المكان، يعبر .

المحتويات

5.....	1. المقدمة	5
6.....	2. التعريف بالمهنة	6
6.....	2.1. تعريف المهنة	6
6.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي	6
6.....	2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة	6
6.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة	6
6.....	2.5. بيئة العمل والشروط	6
6.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة	6
7.....	3. نبذة عن المهنة	7
7.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح	7
22.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	22
23.....	3.3. المعلومات والقابليات	23
24.....	3.4. المواقف والسلوكيات	24
25.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق	25

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل الطلاء (المستوى 3) من قبل اتحاد ارباب صناعة النسيج التركية 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.

لقد تم التصديق على مشغل الطلاء (المستوى 3) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس ادارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التديق 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.

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

مشغل الطلاء (المستوى 3) ؛ هو الشخص الذي يقوم بتشغيل المكانن المستخدمة في عمليات طلاء منتجات النسيج (المنسوجات)، ضمن اطار انظمة الجودة من خلال اتخاذ التدابير المتعلقة بالبيئة وصحة وسلامة العمل،

مشغل الطلاء (المستوى 3) ؛ هو الشخص المسؤول عن تنظيف المكانن ومحيطها، والذي يقوم بعمليات الفحص ذات العلاقة بالمنتج المطلي، من خلال تنفيذ التعديلات المطلوبة من اجل الحصول على اللون الملائم في نتيجة الطلاء، والقيام بعمل تجهيز المواد الكيماوية وطلاء، تفريغ مخارج المكانن بشكل مناسب، متابعة المنتجات، القيام باجراء الضبط البسيط للاجهزة حسب مواصفات المنتج المطلوب، التحميل للجهاز، التجهيز من اجل عملية طلاء المنتج .. يقوم بتوفير الحصول على منتج بالجودة والمواصفات القياسية والكمية المناسبة في كل مرحلة من مراحل الانتاج في الجهاز / الاجهزة التي تقع ضمن مسؤوليته. بالاشتراك مع هذا وفي الاوضاع الغير المتوقعة، يتم ابلاغ المدير الاول عن الاوضاع السلبية.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO-08: 8154 (مشغل مكانن 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 الكيماوية.

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

تُجرى معالجات الصبغة في بيئة مغلقة. بيئة العمل ساخنة ورطبة. تتشكل رائحة متولدة من الأظلية والمواد الكيماوية في الوسط. وكذلك توجد المواد الخطيرة في حالة سائلة أو غازية. من الممكن ان تعد كل من الضوضاء، الاهتزاز، الغبار والارضيات المبللة والمنزلفة 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 ان يكون مشغل الطلاء (المستوى 3) لا يعاني من حساسية تجاه الطلاء والمواد الكيماوية.

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 اعضاء الجسم في أقسام المكائن من ناحية سلامة العمل.	أ. 1. 2				
يتم معرفة اماكن واشكال 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		
يشارك في الاعمال الذي يتم القيام بها من أجل تقليل عوامل الخطورة (تقييم الخطورة).	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 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				

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 والايخطاء 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				
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 التي تم اخذها بنظر الاعتبار في وصفات الطلاء.	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
يقوم بضبط الضغط، السرعة ودرجة الحرارة حسب المنتج الذي سيتم انتاجه،	ج.1.1	القيام بعمل ضبط العمل الميكانيكي / الالكتروني للجهاز.	ج.1	ضبط عمل الماكينة	ج
يقوم بتعريف الجهاز عن الماء / كمية محلول الطلاء وكمية الانتاج الذي سيقوم الجهاز بها،	ج.1.2				
يتم النظر الى ضبط الضغط (الاجهاد والفضضة) حسب مواصفات القماش.	ج.1.3				
ينظر الى العروض التعريفية في علبة جهاز التحكم من اجل امكانية تشغيل الجهاز ويقوم بتعديل الغير الملائم منها.	ج.2.1	تشغيل الماكينة.	ج.2		
يقوم بتشغيل الجهاز من خلال ضبط البرنامج المناسب حسب المواصفات القياسية المحددة.	ج.2.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ترتيب اللفائف / الملفات تحت جهاز الضغط والمساعد الخاصة بالناقل،	ح.1.1	ترتيب اللفائف / الملفات في الناقل.	ح.1	ضغط اللفائف / الملفات	ح
يقوم بتضييق البراغي أثناء غلق الاغطية.	ح.2.1				
يقوم بتشغيلها بعد اجراء ضبط الجهاز بشكل مناسب لتعليمات الاستخدام.	ح.2.1	تشغيل جهاز الضغط	ح.2		
التأكد من انه قام باحكام البراغي الخاصة بالاجطية قبل تشغيل الجهاز.	ح.2.2				
يتم اخراج اللفائف / الملفات المضغوطة بواسطة المساعد من على مكائن الضغط،	ح.1.3	نقل اللفائف/ الملفات الى اجهزة الطلاء.	ح.3		
توفير كون كلاب المصعد آمنا.	ح.2.3				
يقوم بحمل اللفائف/ الملفات التي تخرج من جهاز الضغط بواسطة المصعد امام جهاز الطلاء.	ح.3.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ربط ناقلات اللفائف / الملفات الذي تم احضارها امام جهاز الطلاء بالمصاعد.	خ.1.1	ربط ناقلات اللفائف/ الملفات بالمصاعد	خ.1	طلاء الاليف / اللفائف/ الملفات	خ
غلق اسطوانات الامان اثناء ربط ناقلات اللفائف/ الملفات بالمصاعد	خ.1.2				
ترتيب ناقلات اللفائف/ الملفات داخل جهاز الطلاء الملائم حسب خطة الانتاج.	خ.1.2	ترتيب ناقلات اللفائف / الملفات داخل جهاز الطلاء.	خ.2		
ترتيب الناقلات بعناية ودقة داخل جهاز الطلاء دون اصطدامها بالجهاز.	خ.2.2				
تضييق براغي غطاء جهاز الطلاء قبل غلقها.	خ.1.3	تضييق براغي ناقلات الملفات / اللفائف بالجهاز.	خ.3		
تضييق براغي الجهاز باحكام.	خ.3.2				
تثبيت فيما اذا كان هناك ترسبات في الصمام، المضخة وعناصر الربط ام لا.	خ.4.1	يفحص عوامل الإتصال، والضخ، والصمّامات	خ.4		
يتم اعطاء معلومات الانهاء فيما يتعلق بالاوضاع الذي يحصل فيها ترسبات في الصمام، المضخة وعناصر الربط.	خ.4.2				
النظر الى اذا ما تم اتخاذ التدابير المطلوبة في جهاز الطلاء ام لا .	خ.1.5	تشغيل جهاز الطلاء	خ.5		
عمل الطلاء بشكل ملائم للمواصفات القياسية للشركة من اجل كون المنتج بالجودة المطلوبة.	خ.2.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تقسيم كمية المنتجات الذي سيتم طلاؤها بكميات متساوية حسب اعداد عين جهاز الطلاء.	د.1.1	تجهيز قطع الجهاز للطلاء	د.1	القيام بتجهيز القطع للطلاء .	د
يتم النظر الى السطوح الطبلية للجهاز فيما اذا كان هناك حافة خشنة ام لا.	د.1.2				
يتم القيام بتنظيف فلاتر الجهاز قبل كل تعبئة.	د.1.3				
ترتيب داخل جهاز الطلاء بشكل ملائم حسب خطة الانتاج.	د.2.1	ترتيب القطع داخل جهاز الطلاء.	د.2		
ترتيب المنتج بكميات متساوية لاجين الجهاز اثناء ترتيب القطع.	د.2.2				
يتم اغلاق الغطاء الطبلي لجهاز الطلاء من خلال اخذ اعين العينة بنظر الاعتبار.	د.3.1	تجهيز الجهاز للطلاء	د.3		
غلق غطاء الجهاز الرئيسي بعد غلق الغطاء الطبلي بالشكل الذي لا يحدث فيها اية ترسبات.	د.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتم اجراء المقارنة حسب وصفات الطلاء، بطاقة المرافقة، رقم الزبون، رقم التعبئة، كمية القماش، رقم الالوان ومسارات سطح الجودة.	ذ.1.1	احضار القماش الى الجهاز	ذ.1	طلاء الاقمشة	ذ
احضار القماش الصحيح الى الجهاز الصحيح في وقتها.	ذ.1.2				
يتم تحميل القماش الى جهاز الطلاء من خلال الاستفادة من الحافة الاولى الذي يتم اعطاؤها للقماش في مكانن الطلاء التي تعمل بنظام الحبل.	ذ.2.1	تحميل القماش على الجهاز	ذ.2		
يتم اخراج حافات القماش الى خارج الغطاء بواسطة الكلاب في مكانن الطلاء التي تعمل بواسطة النظام الحبلي.	ذ.2.2				
يتم توحيد حافات القماش بشكل مناسب لتقنية الطلاء في مكانن الطلاء التي تعمل بالنظام الحبلي.	ذ.2.3				
يتم تحميل القماش داخل الاجهزة من خلال اتخاذ تدابير الحماية بواسطة العربات الناقلة للقماش في مكانن الطلاء التي تعمل بنظام الطلاء العرضي المفتوح.	ذ.2.4				
يتم وضع قماش الدليل واجهزة الطلاء العامل بواسطة النظام المتواصل بشكل مناسب للقماش الذي سيتم طلائه.	ذ.2.5				
يتم اختيار برنامج الطلاء بشكل ملائم لوصفات الطلاء.	ذ.3.1	تشغيل الماكينة.	ذ.3		
يتم النظر الى اذا ما كان ضبط الجهاز ملائماً لخاصية القماش قبل تشغيل الجهاز.	ذ.3.2				
يتم تشغيل الجهاز بعد اعطاء محلول الطلاء.	ذ.3.3				
يتم اخراج القماش الى الخارج بعد ايجاد حافة القماش في المكانن التي تعمل بواسطة النظام الحبلي.	ذ.4.1	يتم اخراج القماش الذي تم طلاؤه من اجهزة الطلاء.	ذ.4		
اخراج القماش من خلال زرع قماش الدليل على القماش في الاوضاع المطلوبة في المكان التي تعمل بواسطة النظام المتواصل.	ذ.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
النظر الى قيمة الرقم الهيدروجيني بواسطة مقياس الرقم الهيدروجيني حسب وصفات الطلاء.	1.1.ر	تثبيت فيما اذا كان جهاز الطلاء جاهزا لعملية الطلاء ام لا.	1.ر	متابعة انتاج الجهاز	ر
النظر الى اذا ما كان قد تم اوصول الطلاء والماء الى حالة منتظمة ام لا اذا ما كان هناك تشغيل الي الطلاء والمواد الكيماوية للمطبخ.	1.2.ر				
النظر الى ضبط عمل الجهاز (الضغط، درجة الحرارة، السرعة، الاجهاد) حسب وصفات الطلاء.	2.1.ر	متابعة ضبط الجهاز اثناء العمل.	2.ر		
تحذير الاشخاص المسؤولين ان استوجب الامر ذلك	2.2.ر				
يتم اخذ العينة بعد الانتهاء من عملية الطلاء.	3.1.ر	اخذ عينة من المواد الذي سيتم طلاؤها.	3.ر		
يتم اخذ عينة من مكان مناسب وكميات مناسبة.	3.2.ر				
يتم اخذ العينة بالاشترك مع القطعة الاصلية الى المسؤول المختص .	3.3.ر				
اخذ العينة بعد ان يتم غسل القماش في نهاية فترة الانتظار البارد في الطلاء ذات الانتظار البارد.	4.3.ر				
يتم اجراء الفحص في المختبرات فيما اذا تم الحصول على اللون المناسب او لا في نهاية الطلاء.	1.4.ر	القيام بعمل اضافة الى الطلاء.	4.ر		
القيام بعمل اضافة الطلاء بالكميات المحددة حسب التعليمات الذي يحصل عليها من المناصب العليا.	2.4.ر				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
وزن المواد الكيماوية ومواد الطلاء بالكميات المطلوبة باستخدام الآلات المناسبة لذلك.	ز.1.1	تجهيز الطلاء والمواد الكيماوية	ز.1	القيام بتجهيز الطلاء والمواد الكيماوية.	ز
يتم وضع المواد الكيماوية ومواد الطلاء الذي تم وزنها التي تحمل رموز الجهاز عليها في الاوعية المناسبة.	ز.2.1				
يتم اخذ مواد الطلاء الموجودة في رقم الوصفة الصحيحة حسب رموز وصفات الطلاء.	ز.3.1				
يتم حمل مواد الطلاء المناسبة لوصفات الطلاء الى الجهاز ذات العلاقة	ز.3.2	يتم اخذ مواد الطلاء الموجودة في رقم الوصفة الصحيحة حسب رموز وصفات الطلاء.	ز.2		
يتم تنظيف ما بين الطلاءات بانواع مختلفة (اللون وتدرج الالوان).	ز.3.3				
القيام بضبط جهاز التحليل حسب عوامل الماء ودرجة الحرارة وسرعة الخلط وكمية الماء وفترة الخلط.	ز.4.1				
يتم تحليل مواد الطلاء المختلفة بالشكل الذي تم تعريفه وفق المواصفات القياسية المختلفة.	ز.4.2				
يتم المباشرة باعمال التحليل بعد ان يتم ضبط عمل الجهاز.	ز.4.3				
تحويل مواد الطلاء المتحلل الى الجهاز الصحيح،	ز.5.1	تحويل مواد الطلاء المتحلل الى الجهاز.	ز.5		
النظر الى اذا ما كان مواد الطلاء المتحلل المجهز بالالوان المطلوبة ام لا.	ز.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اضافة المحلول المجهد بالتسلسل الذي تعريفه في وصفات الطلاء.	س.1.1	تفريغ المتحلل المجهد في وعاء الاضافة لمكائن الطلاء.	س.1	اضافة الطلاء المتحلل المجهد الى الاجهزة.	س
تنظيف الوعاء الكيماوي وغسل الايدي بعد عملية التفريغ.	س.1.2				
يتم القيام بعملية نقل محلول الطلاء والمواد الكيماوية من الجهاز الى قدر الطلاء عند مجيء الاشارة .	س.1.2	نقل المحلول الى مكائن الطلاء.	س.2		
القيام باعمال النقل بالشكل الذي تم تعريفه في وصفات الطلاء.	س.2.2				
تنظيف مكائن الطلاء بالشكل الذي لا يبقى فيها المواد الكيماوية في وعاء الاضافة ومحيطها.	س.3.1	المحافظة على مكائن الطلاء، اوعية الاضافة ومحيطها بشكل نظيف.	س.3		
يجب القيام بالتنظيف بعد كل تغذية من اجل عدم اختلاط الاطلية ببعضها البعض.	س.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ترتيب الطرد المركزي / العصر/التفريغ في الجهاز بالسعات المناسبة لمواد الطلاء.	ش.1.1	اخذ الماء الفائض للمواد الذي تم طلاؤها.	ش.1	نقل المواد المطلوبة الى العملية التالية.	ش
ترتيب اللفائف/ الملفات او الاقمشة بالشكل الذي يتم توازن مركز ثقلها في جهاز الطرد المركزي،	ش.1.2				
القيام بالعملية حسب فترات العصر الذي تم تعريفه في جهاز الطرد المركزي/ العصر .	ش.1.3				
يتم فتح المكائن التي تأتي بالصيغة الحبلية بالشكل الذي لا يكون فيها مطوياً.	ش.1.4				
يقوم بتوفير الفتح الكامل للقمماش بعد ترتيب الاقمشة.	ش.1.5				
من اجل عدم بقاء الماء الفائض على المواد يتم الانتظار لفترة من الزمن من اجل تصفيتها داخل الجهاز .	ش.1.2	تنرتيب الماء والمواد الفائضة الذي تم اخذها في الوسائط ذات العلاقة.	ش.2		
يتم الترتيب من خلال النشر على الوسائط بشكل منتظم.	ش.2.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تثبيت فيما اذا كان هناك اختلاف في الالوان الداخلية والخارجية للفاائف / الملفات ام لا،	ص.1.1	تثبيت الاختلاف في الوان اللفاائف / الملفات، الاقمشة / القطع.	1.ص	التحكم في جودة اللفاائف/الملفات/ الاقمشة	ص
تثبيت فيما اذا كان هناك اختلاف في الالوان المتولدة من اختلاف في توزيع الحصاص في اللفاائف / الملفات ام لا،	ص.1.2				
تثبيت فيما اذا كان هناك اختلاف في اللون متولد من اختلافات في توزيع الحصاص في القطع او لا.	ص.1.3				
تثبيت فيما اذا كان هناك اختلاف في لون الحافة - الوسط - الرأس والنهاية في الاقمشة ام لا .	ص.1.4				
تثبيت فيما اذا كان هناك كسر في الاقمشة / القطع.	ص.1.5				
اخذ عينة بالكميات المناسبة.	ص.2.1	اخذ عينة من اللفاائف / الملفات / الاقمشة / القطع.	2.ص		
اخذ عينة من القماش بالشكل الذي يكون فيها ذو عرض كامل.	ص.2.2				
النظر الى التغيير الحجم في الاقمشة / القطع.	ص.3.1	تثبيت التغيير الفيزيائي في الاقمشة / القطع	3.ص		
النظر الى اذا ما كان هناك تقلص في القطع ام لا.	ص.3.2				
يتم ارسال العينات الى المختبرات الفيزيائية والكيميائية دون ان يتم خلط الدفعات.	ص.4.1	جمع نتائج فحص الجودة.	4.ص		
اخذ نتائج اختبارات الدفعة ذات العلاقة من كافة المختبرات.	ص.4.2				
يتم القيام بتقديم نتائج فحص الجودة الى مشغل الطلاء (مستوى 4) بشكل كامل وبدون نقص.	ص.4.3				
يتم القيام بعملية النقل بعد الحصول على تصديق المدير ذانت العلاقة.	ص.5.1	القيام بنقل اللفاائف / الملفات الى العملية التالية.	5.ص		
عرض الاهتمام من اجل النقل بالكميات المحددة في خطة الانتاج.	ص.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تثبيت النقص وازالة العطلات والاختفاء ضمن صلاحيته.	ض.1.1	تثبيت الاوضاع الطارئة للمكائن.	ض.1	متابعة المكائن التي تقع تحت مسؤوليته	ض
ابلاغ المدير الاول او الوحدة ذات العلاقة عن العطلات والاختفاء الذي لم يتم ازالتها او التي لا تكون ضمن مسؤوليته.	ض.1.2				
ويحدد ما إذا كانت هناك تسرب في المياه والبخار والزيت والهواء والمواد الكيميائية والغاز.	ض.2.1	تثبيت فيما اذا كان هناك تسرب في الجهاز ام لا.	ض.2		
يفحص ملائمة درجة الحرارة المحددة للحرارة.	ض.2.2				
تثبيت فيما اذا كان هناك تسرب في الوعاء المساعد للجهاز.	ض.2.3				
لا يقوم باستلام الجهاز في الحالات الذي لا يستطيع فيها ازالة عطلاتها ويقوم باعطاء المعلومات الى المدير الاول حول هذا.	ض.3.1	فحص اعمال الجهاز بعد ان يتم القيام بالعناية - التعمير.	ض.3		
اختبار اعدادات العمل القياسية المحددة للجهاز بعد العناية.	ض.3.2				
اعلام المدير الاول او الوحدة ذات العلاقة في حالة عدم عمل الجهاز بعد العناية.	ض.3.3				
القيام بمتابعة مواد صرفيات الجهاز حسب خطة الانتاج.	ض.4.1	متابعة مستلزمات الصرف الموجودة في الماكينة المسؤول عنها	ض.4		
يبلغ الوحدة المختصة والمسؤول المباشر بالنواقص المحددة.	ض.4.2				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. ماكينة عصر البالون
2. وعاء التلوين
3. ماكينة التلوين
4. المصاعد
5. ماكينة الإذابة
6. القضبان
7. العوامة
8. ماكينة لصق البطاقات
9. المِصفاة
10. جهاز فتح الحبال
11. الميزان الحساس
12. وعاء إضافي
13. الكُلاب
14. ميزان
15. قماشة دليل
16. معدات الوقاية الشخصية
17. المقص
18. مغناطيس
19. خلاط
20. جهاز الحصول على عينة
21. مقياس الأس الهيدروجيني
22. كيس
23. ماكينة الكبس
24. ماكينة الطرد المركزي
25. عربة النقل
26. ناقل اللفائف/المِلفات
27. جهاز قص الانبوبة
28. ماكينة التفريغ

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. مهارة التعريف الجيد للاطلية
5. مهارة امكانية استخدام الاجهزة في عمليات الطلاء.
6. مهارة استخدام برامج الصبغة
7. معرفة المؤشرات الخطرة في أوساط العمل
8. المعلومات الخاصة بتنظيم البيئة.
9. المعلومات والمهارات الخاصة بالتحقق والمقارنة.
10. القدرة علي العمل داخل فريق
11. المهارات اليدوية
12. مهارات تنسيق باليد -العين
13. القدرة علي التواصل
14. بيانات صبغة الخيوط/القماش
15. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
16. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
17. معلومات الجودة
18. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
19. المعلومات والمواهب الخاصة بفحص النقاط المختلفة خلال فترة قصيرة.
20. المعلومات الخاصة بالمواد الكيميائية
21. معلومات برنامج الماكينة
22. المهارات والمعلومات الخاصة بامكانية اعداد عمل المكائن.
23. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
24. معرفة المصطلحات المهنية
25. المهارة المتعلقة بأخذ العينة
26. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
27. بيانات قياس الأس الهيدروجيني
28. مهارة كتابة التقرير
29. معلومات اللون
30. مهارة امكانية التمييز بين الالوان
31. معرفة مستلزمات الصرف
32. معلومات عن النفايات الخطيرة
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. 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. الاهتمام 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. الاهتمام بالاستخدام المثمر للمصادر
15. تطبيق قواعد وشروط العمل مع المواد الكيميائية.
16. مراقبة حالة الماكينات والمنتج باهتمام
17. الاهتمام بتنمية البيانات المهنية
18. نقل المشاكل إلى المشرفين كاملة
19. التصرف بتحسس في موضوع عوامل الخطورة.
20. الاهتمام 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 ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة مشغل الطلاء (المستوى 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.