



المعيار المهني الوطني

عامل إنتاج الطلاء

مستوى 3

رمز المرجع/3-10UMS0087

تاريخ- عدد الجريدة الرسمية/24.09.2010 - 27709

المهنة:	عامل إنتاج الطلاء
مستوى:	3 ^I
رمز المرجع:	10UMS0087-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	المنظمات المساعدة (KIPLAS) لجمعية أصحاب العمل لصناعة الكيماويات والنفط والمطاط والبلاستيك: جمعية صناع الطلاء (BOSAD)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة القطاع الكيماوي، والبتر وكيمائيات، والبلاستيك بهيئة الكفاءة المهنية
رقم/تاريخ تصديق مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية:	قرار رقم 48 و تاريخ 24.08.2010
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	27709 - 24.09.2010
رقم المراجعة:	00

المصطلحات والرموز والاختصارات

مادة ABSORBAN: مادة كيميائية ممتصة،
التحكم الوسيط: التحقق من ملاءمة عملية التشتت،
النفائات: أي مادة يتم إنتاجها نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،
الرابط: الراتنج التي تربط أجزاء الصباغ وتسمح للطلاء بالالتصاق بالسطح،
محول الطلاء: نقل الطلاء إلى المرجل فيما يتعلق بالعمليات الأخرى وخطوط الأنابيب للتعبئة،
الطلاء (الإنتاج): المنتج النهائي جاهز للتعبئة،
المحلول: خليط من مادتين كيميائيتين أو أكثر، يتشكلان بأي نسبة لتشكيل خليط من سوائل متجانسة،
محلول: المواد السائلة أو الغازية التي تشكل محلولاً عن طريق إذابة محلول صلب أو سائل أو غاز،
ميزان: وزن الحاوية لكائن وزن باستخدام الحاوية،
المشتت: الغلاية ذات الجدار الثنائي وذات الخلاط والممسحة والتي يتم عمل عملية التشتت بها،
التفريق (التشتت): التوزيع، وانتشار، عملية تشتت جسيمات الصبغ من المواد الخام الدقيقة في الماء أو المذيبات بشكل متجانس،
مواد التعبئة: مادة خام غير عضوية والتي تضاف معظم المعادن إلى الطلاء لتحسين تدفق وخصائص الطلاء،
الأجهزة: اسم عام يطلق على النثر، والمرجل، والخزان، والخطوط، والأدوات ومعدات الآلات المستخدمة في إنتاج الدهان،
سحق: عملية تقليل حجم الجزيئات لمواد الدهان وعملية التجانس،
الخط: نظام يتكون من أنابيب ومضخات وصمامات توفر الدهان أو نقل المواد الخام،
المادة الخام: الحالة المسبقة لمعالجة وللحصول على المكونات المطلوبة المستخدمة أثناء الحصول على منتج أو بنية في الصناعة،
التجانس: المادة التي تتوزع فيها الجسيمات بالتساوي لكل وحدة حجم،
خزان: حاوية من البلاستيك و/أو المعدن يوضع بداخلها مادة سائلة،
ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،
نظام التدفئة: 1. جهاز يعمل على تسخين الماء داخل الغلاية، وهو مكون من مبادلات حرارية مغيره للحرارة، ومن مواشير
2. جهاز تكييف الهواء المستخدم في التدفئة المحيطة،
ISG: الصحة والسلامة المهنية،
المعايرة: عملية قياس الدقة والكشف عن الانحراف والإبلاغ عن أداة قياسية أو اختبار/قياس أو نظام مطلوب للدقة باستخدام معيار قياسي مرجعي أو نظام قياس معروف في ظروف معينة.
الخلط: ريش خلط الدورانية في وسط الغلايات،
المواد الإضافية: المواد المضافة إلى المنتج شبه النهائي لإعطاء خصائص مختلفة للطلاء،
سترة الغلاية: الهيكل المعدني الذي بداخله يمكن أن يدور الماء لضمان تبريد المواد في الغلاية وتسخينه،
معدات الوقاية الشخصية: (KKD): وهي جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة المتركية، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر و الذي يؤثر على الصحة والسلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،
مستودع المقعد: مستودع في منطقة الإنتاج الذي يستخدم لتخزين مواد الخام اللازمة للإنتاج بشكل مؤقت، وقد تم الحصول عليها من المخزن الرئيس في شكل مغلف،

الطحن: جعل المواد الخام لمواد الطلاء في صورة حبيبات نتيجة عملية فيزيائية،
حبيبات: الجسيمات والحبيبات،
pH: درجة الحموضة - قاعدة (0-7 حمضية، 7 محايد، 7-14 أساسي)،
الأصباغ: مادة اللون الذي يكون لون الطلاء،
العملية: عملية الإنتاج،
التفاعل: التفاعل الكيميائي؛ تحويل التركيب الكيميائي للمواد الخام لصبغين أو أكثر من الدهانات،
وصفة: مستند يشير إلى كمية المواد الخام المطلوبة لإنتاج الدهانات، ترتيب التحميل، والعمليات الأخرى التي يجب القيام بها والطرق المستخدمة،
الشوائب: المواد التي تختلف عن التركيب الكيميائي لهذه المادة أو الخليط في كمية معينة من السائل أو الغاز أو المواد الصلبة،
الانزلاق: زيادة السيولة،
مكشطة: أجنحة تدور وتجرد بالقرب من جدار الغلاية،
مذيب: سائل قادر على إذابة مادة ما،
دهان ذو أساس مذيب: الدهان الذي يخف بالمذيب،
الفحص النهائي: التفتيش قبل نقل الطلاء،
دهان ذو أساس مائي: الدهان الذي ينقل بالماء،
الكهرباء الساكنة: تراكم الشحنات الكهربائية على أسطح الأجسام،
حبيبية: جزيئات صغيرة تشكل المواد الخام للطلاء،
التأريض: توصيل الأجزاء غير النشطة والموصلات الصفيرية وأجزائها المتصلة بالأرض بمساعدة قطب كهربائي بطريقة موصلة في التركيبات الكهربائية،
المنتج: إنتاج الطلاء الأبيض شبه النهائي والمنتهي،
اللزوجة: مقاومة التدفق والاحتكاك الداخلي بسبب الجاذبية بين الجزيئات (التماسك) في السوائل،
التحميل: عملية إضافة مواد خام الطلاء إلى الغلاية.

المحتويات

6.....	1. المقدمة	6
7.....	2. التعريف بالمهنة	7
7.....	2.1. التعريف بالمهنة	7
7.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي	7
7.....	2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة	7
8.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة	8
8.....	2.5. بيئة و شروط العمل	8
8.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة	8
9.....	3. نبذة عن المهنة	9
9.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح	9
21.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	21
23.....	3.3. المعلومات والمهارات	23
24.....	3.4. المواقف والسلوكيات	24
25.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق	25

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل إنتاج الطلاء (مستوى 3) من قبل اتحاد أرباب صناعة البترول و و الكيمائيات و البلاستيك و المطاط التركيبية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقاً لأحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، وأصول وأسس عمل لجان القطاع لهيئة الكفاءة المهنية "و" اللائحة التنفيذية بخصوص تحضير مواصفات المهنة الوطنية" المصدرة وفقاً لقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544.

وقد تم التصديق على مشغل إنتاج الطلاء (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. التعريف بالمهنة

عامل إنتاج الطلاء (مستوى 3) هو الشخص الذي يمتلك المعرفة والمهارة والقدرة على إنتاج الطلاء الذي لا يتحقق من التفاعل الكيميائي.

في الشركات التي تنتج الدهانات، ووفقاً لقواعد الصحة والسلامة البيئية والقواعد البيئية للحصول على الطلاء، تقوم بتنفيذ عمليات الشراء والتحميل والاختلاط من المواد الخام الصبغية، من خلال التحكم في تشتت وتخزين المنتج للعمليات اللاحقة.

من أجل تنفيذ هذه العمليات، يتحكم مشغل إنتاج الطلاء في المعدات والأجهزة والآلات ويحفظ سجلات المواد المستخدمة.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي ISCO 08: 8131 (مشغلات الآلات والمنتجات الكيماوية)

2.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

لائحة الأعمال الشاقة والخطرة

اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف

اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات

اللائحة التنفيذية لحماية المباني من الحريق

اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين

اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي

اللائحة المتعلقة بالضوضاء

اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن

اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف

اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل

لائحة الصحة والسلامة المهنية

اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق بأماكن العمل

اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد المسببة للسرطان، والأمراض التناسلية

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة

اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية

اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل

اللائحة الخاصة بسلامة الماكينة

اللائحة المتعلقة بأنظمة الحماية والتجهيزات المستخدمة في حالة الانفجارات

القوانين المتعلقة بالتدابير المأخوذة تجاه المواد الضارة والمتفجرة في مكان العمل

اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة

اللوائح المتعلقة بإعداد نماذج بيانات الأمن المتعلقة بالمواد والمستحضرات الخطرة وتوزيعها

اللائحة الخاصة بتصنيف المواد والمستحضرات الخطرة وتعبئتها ووضع الملصقات عليها

اللائحة الخاصة بالذئبات

TS 18001 نظام إدارة الأمن والسلامة المهنية

TS EN ISO 9001 نظام إدارة الجودة

بالإضافة إلى ذلك فإن القوانين والأنظمة واللوائح الأخرى المعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئة، فهي أساس الالتزام بالآليات والقوانين وأساس عمل تقييم المخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة وشروط العمل

يعمل مشغل إنتاج الدهان (مستوى 3) في مناطق مغلقة، ومغبرة جزئياً، وصاخبة جزئياً، وبها روائح جزئياً وفي بيئة بها مواد كيميائية. يعمل مشغل إنتاج الطلاء مع الموظفين الذين يقومون بعمل إعداد الدهان، والمزج، والمستودع، وموظفي الإنتاج والمسؤولين الذين يقومون بعمليات التعبئة. يستخدم معدات الحماية الشخصية للحماية من المخاطر الكيميائية والبدنية التي لا يمكن منعها.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

3. نبذة عن المهنة
3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	أ.1.1	تطبيق القوانين بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	1.أ	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
استخدام ملابس العمل المناسبة للعمل الذي يقوم به ومعدات الوقاية الشخصية.	أ.1.2				
يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.	أ.1.3				
ضمان سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المُخز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.	أ.1.4				
يجب أن تساهم معرفة المخاطر في العمل، كما يجب ان يتم تقييم المعايير والأخطار المتعلقة بالعمل القائم به في إطار الموضوعات و المعايير الوطنية.	أ.2.1	2.أ	تقليل عوامل الخطر		
الالتحاق بالورشات التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر.	أ.2.2				
في التطبيقات التي من المرجح أن تتراكم الكهرباء الساكنة وتتطاير الشرارة، يجب اتخاذ تدابير السلامة الفنية وفقاً للتعليمات.	أ.2.3				
المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.	أ.3.1	3.أ	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر		
إبلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.	أ.3.2				
تنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالأدوات المستخدمة.	أ.3.3				
تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.3.4				
يجب عليه المشاركة في ورش العمل والتدريبات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج العاجل أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين.	أ.3.5				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ب.1.1	تقييم البعد - الأثر البيئي من أجل تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالعمليات التي تتم بشكل صحيح، والمتعلقة بالعمل المنجز.	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب
ب.1.2	الالتحاق بالتدريبات الدورية الموجهة لمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.				
ب.1.3	رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل، والمشاركة في أعمال منع العواقب الضارة.				
ب.2.1	ينفذ عمليات الفصل والتصنيف لإعادة استخدام المواد التي يمكن تدويرها، ويجب أن تقسم وفقاً لنوعها مثل البلاستيك والورق والمعادن والزجاج.	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
ب.2.2	القيام بفصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وفقاً للتعليمات الموضحة، وعمل التخزين المؤقت وأخذ التدابير اللازمة.				
ب.2.3	وزن النفايات وفقاً للتعليمات، و تسجيل النوع، والمصدر، ومستوى الخطر، وكمية النفايات، ويسلمها إلى المسؤول.				
ب.2.4	توفير الإمساك الآمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال.				
ب.2.5	يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت	العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة
ت.1.2	تطبيق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتساهلات المسموح بها في التطبيق.				
ت.1.3	يعمل وفقاً لمتطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو الآلة أو الجهاز أو النظام.				
ت.2.1	تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية التي يراد تنفيذها.	ت.2	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة		
ت.2.2	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة باستخدام الإجراءات المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.				
ت.2.3	القيام بعملية ملئ نماذج الجودة المتعلقة بالعمل.				
ت.3.1	المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3	فحص جودة الأعمال المنجزة		
ت.3.2	يقوم بالتفتيش على ملائمة الإعدادات التي تتم على الماكينة والآلة والمعدات والنظام لدليل الاستخدام.				
ت.3.3	التحقق من ملائمة الجهاز أو النظام الذي يتم صيانته أو إصلاحه للخصائص الفنية.				
ت.4.1	يبلغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل، ويحتفظ بالسجلات ذات الصلة.	ت.4	المشاركة في أعمال معالجة الأخطاء والأعطال التي تظهر في المراحل		
ت.4.2	المساهمة في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.				
ت.4.3	تطبيق الأساليب المتعلقة بازالة الأخطاء والأعطال.				
ت.4.4	إبلاغ رؤسائه عن الأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق مسؤوليته أو التي لا يمكن إزالتها.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ث.1.1	القيام بفحص منطقة الأعمال لضمان استمرار الأعمال بدون انقطاع وبشكل مناسب.	تحديد خصائص مكان العمل	1.ث		
ث.1.2	المساهمة في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.				
ث.1.3	توفير تنظيم العمل طبقاً لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.				
ث.1.4	تحديد مساحة مكان العمل ونطاق نقاط العمل ذات الصلة.				
ث.1.5	القضاء على جميع المواقف التي من الممكن أن تعرض أمن وسلامة العمل للخطر.				
ث.1.6	ضمان عملية إزالة المواد غير النشطة في منطقة الإنتاج من البيئة.				
ث.2.1	القيام بعمل برنامج عمل، وفقاً لإجراءات مكان العمل والتعليمات.	عمل برنامج العمل	2.ث		تنظيم العمل ث
ث.2.2	يقوم بفحص الأعمال التي نقلها.				
ث.2.3	متابعة برامج العمل السنوية والشهرية والأسبوعية واليومية.				
ث.2.4	يقوم بالأعمال وفقاً لبرنامج العمل.				
ث.3.1	تنظيم وتنظيم مكان العمل.	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	3.ث		
ث.3.2	حمل وتنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل.				
ث.3.3	إظهار المهارات اللازمة في استخدام المواد التي يمكن أن تضر بسلامة، وصحة العمال، وتخزين هذه المواد بشكل مناسب في المواقع المحددة.				
ث.3.4	ترك مكان العمل بشكل ملائم للعمليات التي سيتم تنفيذها فيما بعد.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام					
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز				
التحقق من المعلومات المرسلة من الوردية السابقة.	ج.1.1	تُسلم العمل	ج.1	توفير المادة الخام للدهان	ج				
التحقق مما إذا كان هناك خطأ في عملية الإنتاج أم لا.	ج.1.2								
التحقق مما إذا كان هناك عطل في المعدات أم لا.	ج.1.3								
الحصول على معلومات عن حالة الغلاية.	ج.1.4								
يفحص بطاقات الإنتاج الحالية.	ج.1.5								
التحقق من المواد الخام الحرجة.	ج.1.6								
الحصول برنامج الإنتاج.	ج.1.7								
يتأكد مما إذا كانت هناك مراجعات أو لا.	ج.2.1	فحص بطاقة الإنتاج	ج.2	توفير المادة الخام للدهان	ج				
في حالة المراجعة، يتم إجراء التحذيرات اللازمة للوحدات المعنية.	ج.2.2								
يقارن الكم في البرنامج بالكم الموجود على بطاقة الإنتاج.	ج.2.3								
يتحقق من أن المواد الخام في الأماكن المناسبة أم لا.	ج.3.1	التحقق من مخزون المواد الخام في مستودع المقاعد	ج.3			توفير المادة الخام للدهان	ج		
التحقق مما إذا كانت المادة الخام كافية أم لا.	ج.3.2								
وفقاً لبرنامج الإنتاج، فإن الطلب على المواد الخام، يتم من خلال استخدام الكمبيوتر، أو أدوات الاتصال أو النموذج.	ج.4.1	طلب المواد الخام	ج.4					توفير المادة الخام للدهان	ج
التحكم في المواد الخام، والنوع، والكمية الذي يتم استلامه مع المطلوب.	ج.5.1	فحص المواد الخام	ج.5						
إذا كان هناك مواد خام مختلفة، يتم إبلاغ الأشخاص المعنيين.	ج.5.2								
التحقق مما إذا كان يوجد ملصق قبول على المادة الخام أم لا.	ج.5.3								
التحقق بشكل عام مما إذا كان هناك انسكاب وتشتت أم لا، وإذا كانت هناك فيجب الإشارة عليها من خلال لوحات تحذير مناسبة والتخلص منها بأمان.	ج.5.4								
يختار وسائل النقل المناسبة وفقاً لنوع المواد الخام.	ج.6.1	نقل المواد الخام إلى منطقة الإنتاج	ج.6	توفير المادة الخام للدهان	ج				
يحمل المادة الخام وفقاً لقواعد السلامة والصحة المهنية.	ج.6.2								
ترتيب المواد الخام في منطقة محددة.	ج.6.3								
إخطار المواد الخام غير المناسبة للنقل إلى الوحدة ذات الصلة.	ج.6.4								

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتحقق من نظافة الخزان.	ح.1.1	التحقق من توافق الخزان مع المنتج	1.ح		
يتحقق من مطابقة الكميات الموجودة على بطاقة الإنتاج مع الخزان.	ح.1.2				
التحقق مما إذا كان الصهريج المراد استخدامه مناسباً لنوع المنتج المراد إجراؤه أم لا.	ح.1.3				
التحقق مما إذا كانت المراوح مفتوحة/مغلقة أم لا.	ح.2.1	القيام بفحص المروحة	2.ح		
يتأكد مما إذا كانت المروحة معطلة أم لا.	ح.2.2				
يتحكم في ما إذا كان الصمام السفلي مفتوحاً أو مغلقاً.	ح.3.1	تنظيف الخزان	3.ح		
القيام بعملية الكشط لمخلفات المذيبات غير القابلة للذوبان (الجسيمات).	ح.3.2				
يقوم بتنظيف المرجل باستخدام المحلول المناسب.	ح.3.3				
يستخدم المواد الكيميائية (المبيدات الحيوية) اللازمة للنظافة.	ح.3.4				
تحقيق قياس ضغط الغاز.	ح.3.5				
يجعل الغلاية آمنة.	ح.3.6				
التحكم في تآكل الأجزاء.	ح.4.1	فحص الكاشطات والخلاطات	4.ح		ح
التحقق مما إذا كانت الكاشطات والخلاطات معيبة أم لا.	ح.4.2				
التحقق مما إذا كانت الكاشطات والخلاطات مناسبة للمنتج المراد إنتاجه أم لا.	ح.4.3				
التحقق مما إذا كانت وسائل الوزن والقياس معيبة أم لا.	ح.5.1	فحص جهاز الوزن والقياس	5.ح		
التحقق مما إذا كانت معايرة أدوات الوزن والقياس صالحة أم لا.	ح.5.2				
التحقق مما إذا كان جهاز الرفع معيباً أم لا.	ح.6.1	التحكم في معدات الرفع	6.ح		
التحكم في تسرب الزيت الهيدروليكي.	ح.6.2				
يتحقق من سلسلة الونش.	ح.6.3				
التحقق مما إذا كان جهاز الرفع مناسباً لوزن المادة المراد رفعها أم لا.	ح.6.4				
التحكم في المجموعة المتحركة.	ح.7.1	التحكم في معدات النقل	7.ح		
فحص تسرب الزيت الهيدروليكي.	ح.7.2				
التحكم في ملاءمة آلة النقل إلى وزن المادة المراد نقلها.	ح.7.3				
التحقق مما إذا كان نظام التهوية معيباً أم لا.	ح.8.1	فحص نظام التهوية	8.ح		
فحص قوة امتصاص التهوية.	ح.8.2				
التحقق مما إذا كانت منافذ التهوية مفتوحة أم لا.	ح.8.3				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	ح.9.1	التحقق من مياه التبريد	ح.9	القيام بفحص المعدات	ح
	ح.9.2				
	ح.9.3				
	ح.10.1	التحقق من مياه الساخن	ح.10		
	ح.10.2				
	ح.10.3				
	ح.11.1	القيام بفحص الفلتر	ح.11		
	ح.11.2				
	ح.12.1	القيام بفحص المضخات	ح.12		
	ح.12.2				
	ح.12.3				
	ح.13.1	التحقق من ضغط الهواء.	ح.13		
	ح.13.2				
	ح.14.1	فحص آلة الطحن (للدهانات القائمة على المذيبات)	ح.14		
	ح.14.2				
	ح.14.3				
	ح.14.4				
	ح.14.5				
	ح.14.6				
	ح.15.1	فحص أنبوب النيتروجين (للدهانات القائمة على المذيبات)	ح.15		
	ح.15.2				
	ح.15.3				
	ح.15.4				
	ح.16.1	القيام بالإخطار عن العطل/القصور	ح.16		
	ح.16.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يسجل المواد الخام المحملة وفقاً لبطاقة الإنتاج بطريقة كاملة وفي الوقت المناسب.	خ.1.1	الاحتفاظ بسجلات للمواد الخام وبطاقة ترويج المنتجات المحملة	1.خ		
يسجل الإضافات لأغراض التدخل في المنتج.	خ.1.2				
يسجل أرقام دفعة المواد الخام المستخدمة بشكل كامل.	خ.1.3				
يحدد النوع والكمية وحالة عملية المنتج أو الصهر في المرجل أو الصهر في المستخدم بأدوات مختلفة (نظام التشغيل الآلي، واللوحات، وبالكتابات التي على الغلاية وما إلى ذلك).	خ.1.4				
يأخذ الفارغة من المرجل التي سيتم إنتاجها.	خ.2.1	سحب الماء إلى المرجل (الطلاء المائي)	2.خ		
يفتح صمام مدخل الماء للغلاية.	خ.2.2				
يغلق الصمام (فرق يصل إلى 1%) عندما يتم أخذ الكمية المرغوبة من الماء إلى المرجل، من خلال المتابعة باستخدام أدوات القياس والوزن.	خ.2.3				
القيام بعملية التأسيس.	خ.3.1	سحب ملزمة للغلاية (طلاء مذيب)	3.خ		إجراء عمليات تحميل المواد الخام وعملية الخلط (يتبع)
يأخذ الفارغة من المرجل التي سيتم إنتاجها.	خ.3.2				
يفتح صمام مدخل الموصل إلى المرجل.	خ.3.3				
يشغل مضخة الموصل.	خ.3.4				
توقيف المضخة وعلق الصمام وذلك عندما يتم أخذ الموصل بالكم المحدد على بطاقة الإنتاج (فرق يصل إلى 1%) في المرجل	خ.3.5				
تشغيل الخلاط عن طريق ضبط السرعة المحددة في تفاصيل العملية حسب نوع وكمية المنتج.	خ.4.1	إضافة وكلاء تشتيت	4.خ		
يزن المادة الخام السائلة في الكمية المحددة الموجودة على بطاقة الإنتاج بالميزان وبشكل كامل، وأخذها إلى حاوية نقل مختلفة.	خ.4.2				
تحميل المواد الخام في حاوية النقل على الغلاية وفقاً للترتيب والسرعة المحددين في تفاصيل العملية.	خ.4.3				
يزن المادة الخام في الكمية المحددة الموجودة على بطاقة الإنتاج بالميزان وبشكل كامل، وأخذها إلى حاوية نقل مختلفة.	خ.5.1	إضافة مواد مسحوق الغبار	5.خ		
تحميل المواد الخام في حاوية النقل على الغلاية وفقاً للترتيب والسرعة المحددين في تفاصيل العملية.	خ.5.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
خط السائل والمساحيق المضافة التي يتم تحميلها في المرجل في المعدل المشار إليها في تفاصيل العملية حتى يصبح الخليط متجانسة.	خ.6.1	تجانس الخليط	خ.6	إجراء عمليات تحميل المواد الخام وعملية الخلط	خ
تشكيل شريط على الزجاج أو الأسيتات بالفرشة، عن طريق أخذ عينات من الخليط المتجانس.	خ.6.2				
يلاحظ من خلال النظر في الشريط الذي تم إنشاؤه ما إذا كانت مكونات المسحوق مذابة بالكامل في السائل أم لا.	خ.6.3				
إذا لم يتم الحصول على الحل المطلوب، فإنه يستمر بالخلط بالسرعة المحددة حتى يتم ضبطه ويتم التحكم فيه بنفس الطريقة.	خ.6.4				
وضع الحشو والمواد الصبغية المسحوقة على بطاقة الإنتاج وفقاً للترتيب والسرعة المحددين في تفاصيل العملية.	خ.7.1				
يُتحكم الموزع في سرعة الخلط للمزيج، مما يزيد من سرعة الخلط كما هو محدد في تفاصيل العملية اعتماداً على كمية ونوع المنتج.	خ.7.2	تشنت الخليط	خ.7		
يستمر في التفريق حتى الوقت المحدد في تفاصيل العملية.	خ.7.3				
القيام بعمل وصلات أرضية.	خ.8.1				
عندما لا يتم الوصول إلى قيمة التكسير المطلوبة كنتيجة للتشنت، فإنه يقوم بتفريغ المنتج إلى أغلابة أخرى.	خ.8.2				
القيام بعمل الفحص العام للطاحونة.	خ.8.3	طحن الخليط (طلاء مذيب)	خ.8		
ضمان مرور المنتجات الموجودة في المرجل من خلال طاحونة من خلال إجراء اتصالات.	خ.8.4				
يأخذ عينات من المنتج الذي انتهى سحقه.	خ.9.1				
يقوم بنقل العينة المستلمة إلى الوحدة ذات الصلة.	خ.9.2	ضمان عمل الفحوصات النهائية على الخليط	خ.9		
يقيس درجة حرارة الخليط.	خ.10.1				
إذا كان الخليط أعلى من درجة الحرارة المحددة في تفاصيل العملية، فإنه يفتح خط مياه التبريد لخفض المنتج إلى درجة الحرارة المطلوبة.	خ.10.2	التحكم في درجة حرارة الخليط	خ.10		

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يختار كوب العينة المناسب.	د.1.1	الحصول على عينة	د.1	القيام بفحص المشتت	د
يستخدم معدات الحماية الشخصية المناسبة ضد الأخطار المحتملة.	د.1.2				
يجعل الغلاية آمنة لأخذ العينات.	د.1.3				
أخذ العينة باستخدام جهاز أخذ العينات.	د.1.4				
ينظف جهاز العينة الذي يستخدمه.	د.1.5				
يزيل الشوائب على العينة.	د.2.1	تفريق العينة (تخفيف)	د.2		
يسمح للعينة أن تصبح متجانسة باستخدام المذيب المناسب.	د.2.2				
تنظيف حجر السحق.	د.3.1	تحديد حجم الجسيمات	د.3		
تشكيل طبقة سلسة عن طريق سكب العينة الرقيقة على الحجر المسحوق.	د.3.2				
يفحص ما إذا كان حجم الجسيم للطبقة المأخوذة تحت الضوء المناسب مناسباً للنطاق الطيفي أم لا.	د.3.3				
يسجل نتيجة الاختبار في الوصفة.	د.3.4				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم بإجراء الوصلات الأرضية عند استخدام الموصل المستند إلى المذيب.	ذ.1.1	إضافة الموصل إلى الخليط	ذ.1	استكمال المنتج	ذ
فتح صمام المخرج لمضخة الموصل وصمام مدخل الغلاية حيث يوجد المنتج.	ذ.1.2				
استخدام أدوات الوزن والقياس، وبضيف الموصل بالمقدار المحدد في بطاقة الإنتاج إلى المنتج شبه النهائي بفارق 1٪.	ذ.1.3				
يزن المواد الخام في الكمية المشار إليها على بطاقة الإنتاج ويأخذها إلى حاويات النقل.	ذ.2.1	إضافة مواد إضافية سائلة للخليط	ذ.2		

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تحميل المواد الخام في حاويات النقل إلى الغلاية.	ذ.2.2				
خلط الموصل والإضافات السائلة المضافة للمزج الكامل للخليط حتي الوقت المحدد في تفاصيل العملية.	ذ.2.3				
الحصول على العينات من المنتج بالتقدير الكافي.	ذ.4.1	السماح بالتحكم في المنتج	ذ.4		
يقوم بنقل العينة إلى الوحدة المسئولة.	ذ.4.2				
الحصول على الموافقة النهائية على المنتج من الوحدة المعتمدة قبل النقل.	ذ.4.3				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تحديد الغلاية المناسبة للمنتج.	ر.1.1	نقل المنتج	ر.1	تخزين المنتج	ر
التحقق مما إذا كان المنتج مناسباً أو فارغاً أم لا.	ر.1.2				
القيام بعمل التوصيلات بين المنتج الجاهز والغلاية المناسبة التي سيتم نقلها.	ر.1.3				
التحكم في خطوط المرجل الذي سيتم نقله والمنتج الجاهز.	ر.1.4				
فتح الصمامات في الموزع وخط النقل.	ر.1.5				
ينقل المنتج الجاهز إلى المرجل الذي سيتم نقله.	ر.1.6				
يغلق جميع الصمامات المفتوحة أثناء النقل في نهاية النقل.	ر.1.7				
يزيل النفايات الناتجة أثناء الإنتاج من منطقة الإنتاج الموجودة.	ر.2.1	تنظيف مكان العمل	ر.2		
يجمع المواد الخام التي يتم صبها على الأرض.	ر.2.2				
ينظف خراطيم النقل.	ر.2.3				
تنظيف الخزانات وفقاً للتعليمات.	ر.2.4				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. مواد ماصة
2. مصعد
3. حاوية النفايات
4. الموصلات
5. مفاتيح الصيانة
6. آلة الماء المضغوط
7. قاطع
8. الكمبيوتر
9. خزان خلاط الطلاء
10. الخرز الزجاجي الزركون
11. المصاعد
12. المطرقة
13. مواد تعبئة
14. مصباح يدوي
15. رافعة شوكية يدوية
16. يافطة
17. قضيب سحق
18. حجر سحق
19. جهاز برميل إمالة
20. دوش العين والجسد
21. خزان المواد الخام
22. نظام التهوية
23. أنواع الخرطوم
24. نظام التدفئة
25. وسائل الاتصال
26. سلم حبل
27. ضغط الورقة
28. جهاز غسيل الغلايات
29. مغرفة
30. الأدوات المكتبية
31. معدات الوقاية الشخصية
32. لوحات التحكم
33. قواطع رغوة
34. خزان مكعب (حاوية)
35. خزانة المواد
36. السلم
37. عينة
38. مغرفة العينة
39. آلة طحن
40. بليت
41. أنواع المضخات
42. أنواع العدادات
43. خلاط محمول

44. غلاية متنقلة
45. المواد المضافة سائلة
46. تجريد الحديد
47. الصوامع
48. نظام التبريد
49. مشتقات المذيبات
50. ملوق (ملعقة)
51. شريط غطاء مطاطي
52. حقيبة العدة
53. وتد
54. أدوات التنظيف
55. الميزان
56. مرشح الغبار
57. قناع الغبار
58. صبغات بودرة
59. خطوط نقل
60. جهاز الانتقال السهل
61. أنواع الصمامات
62. فتاحة برميل
63. تعليق برميل ونقل العربة
64. حاوية للزوجة
65. أنبوب النار
66. خلية الحمل
67. خلاطات عالية

3.3 المعلومات والمهارات

1. المعلومات عن الماصات
2. معلومات الوسائل والآلات والمعدات
3. معرفة المعلومات الخاصة بفعاليات ونشاطات إعادة التدوير و فصل النفايات من مصادرها الصحيحة
4. معرفة المواد الكيميائية للدهانات
5. المعلومات الخاصة بتنظيم البيئة.
6. معرفة فنيات التثنت
7. معرفة الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية (الماء، والكهرباء، والغاز الطبيعي، والمواد الخام، إلخ)
8. القدرة على العمل داخل فريق
9. القدرة على التواصل
10. المعرفة بالإسعافات الأولية
11. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
12. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
13. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
14. مهارة حفظ التسجيلات
15. مبادئ الحماية من الحوادث والإصابات والأمراض وتطبيق فنيات الوقاية،
16. معرفة العمل الآمن بالمواد الكيميائية
17. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة

18. معرفة الكيمياء المهنية
19. معرفة المصطلحات المهنية
20. القدرة على التفكير
21. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
22. معلومات القياس
23. المعرفة الأساسية بالحاسب الالى
24. معرفة المنتج
25. تقنيات إطفاء الحريق والحريق ومعلومات الطوارئ والإخلاء

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 و الآلات والمواد العائدة إلى مكان العمل باهتمام
13. امكانية التعامل ببرودة تجاه المشاكل التي تقابله 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 كاملة إلى رؤسائه
19. التصرف بحساسية في بشأن عوامل الخطر
20. الاهتمام بجودة العملية
21. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
22. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
23. القدرة على مشاركة المعلومات المتعلقة بالتغييرات الواردة في ساعات العمل بشكل فعال، وواضح ودقيق
24. يكون حريصاً فيما يتعلق بالمواد القابلة للاشتعال والمستلزمات الملمعة أو القابلة للانفجار
25. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم
26. الملائمة لمعايير الإنتاج المحددة من قبل الإدارة

4. القياس والتقييم والتوثيق

سيقوم مشغل إنتاج الطلاء (مستوى 3)؛ بأعمال المقايسة والتقييم بشكل لفظي ونظري وتطبيقي و/أو مكتوب في المراكز عندما يتوفر القواعد والشروط المطلوبة والقيام بأعمال المقايسة 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. يجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

ملحق: الموظفون المساهمون في مرحلة إعداد المعيار المهني

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة التي تحضر المعيار المهني:

- المحامي سعادت جيلان - الأمين العام، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)
تولغا تشولها - أخصائي شؤون مالية وإدارية، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)
سيجبل أوتكو - خبير الكيمياء والبحث والتطوير، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)
جيم كيلينا - مهندس بيئي، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)
2. أعضاء مجموعة العمل الفنية:

2.1 أعضاء هيئة المعايير المهنية

- توفان تشينار سوي - جمعية صناعيين الطلاء (BOSAD)
براق أي ماتا - جمعية صناعات الدهانات (BOSAD)
كان جاغين - جمعية صناعات الدهانات (BOSAD)
كمال كوتش - جمعية صناعات الدهانات (BOSAD)
مراد أك يوز - اتحاد مصدري التعدين والمعادن (IMMIB)
بولانت هاك أوغلو - غرفة الصناعة بكونيا (KSO)
هاكان تشوبان - غرفة الصناعة بإسطنبول (ISO)
شاكيب أداغيتش - غرفة الصناعة بإسطنبول (ISO)
أوزكان ساف - غرفة الصناعة بإسطنبول (ISO)
بولنت سافاش - غرفة الصناعة بإسطنبول (ISO)
محمد اويصال - غرفة تجارة إسطنبول (ITO)
رجب داي أوغلو - غرفة تجارة إسطنبول (ITO)
جميل هاكان كيليتش - غرفة تجارة إسطنبول (ITO)
فخر الدين كازاك - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (ISPE)
ألغين شاندان - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (ISPE)
سليم سايهان - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (ISPE)
نيلغون أكا - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (ISPE)
هـ. تحسين دورموش - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)
نورتان أكبولوت - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)
سادات اوزتشاليك - صناعة الزيوت المعدنية والمنتجات البترولية (MAPESAD)
برباروس أميرجي - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركيبية (PAGEV)

البروفيسور الدكتور تاكين أردا - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)

بانو أرغان - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)

أشكين سوزوك - بترول - عمل (İŞ-PETROL)

أيفار أيلماز - بترول - عمل (İŞ-PETROL)

جونار ياني جون - اتحاد عمال المنتجات النفطية (PÜİS)

رفيكا أسر - اتحاد عمال المنتجات النفطية (SEİS)

علي جان جاليار - رابطة الصناعة الدوائية تركيا (TİSD)

أمل شاتاكال - رابطة مصنعي المواد الكيميائية تركيا (TKSD)

أركان بايكوت - رابطة مصنعي المواد الكيميائية تركيا (TKSD)

مصطفى باغان - رابطة مصنعي المواد الكيميائية تركيا (TKSD)

أوز ألب أركاي - رابطة مصنعي المواد الكيميائية تركيا (TKSD)

2.2 الأشخاص المساهمون في إعداد قائمة المعايير المهنية

أشكين سوزوك - بترول - عمل (İŞ-PETROL)

أيفار أيلماز - بترول - عمل (İŞ-PETROL)

هـ. تحسين دورموش - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)

توفان تشينار سوي - جمعية صناعيين الطلاء (BOSAD)

براق أيمات - دهانات بوليسان (POLİSAN BOYA)

كان تشاغين - دهانات بوليسان (POLİSAN BOYA)

جنكيز أوندر - دهانات بوليسان (POLİSAN BOYA)

أوفوق كهрман - دهانات بوليسان (POLİSAN BOYA)

دفریم كايا - دهانات بوليسان (POLİSAN BOYA)

كمال كوتش - دهانات مارشال (MARSHALL BOYA)

دامات كارا - دهانات مارشال (MARSHALL BOYA)

إلياس جوشكن - دهانات مارشال (MARSHALL BOYA)

جيهان كيزار - دهانات مارشال (MARSHALL BOYA)

مراد يالتشن - دهانات ديو (DYO BOYA)

سلجوق تونجا - دهانات ديو (DYO BOYA)

3.الأشخاص والمؤسسات المطلوب آراءهم:

رابطة مصنعي الهباء الجوي

مدرسة علي أغا أناضولو (Aliğa Anadolu) الثانوية الفنية- مدرسة أناضولو المهنية

جمعية مصنعي التغليف

جامعة أنقرة، كلية العلوم قسم الكيمياء

شركة بيتيك لصناعة الدهانات والكيميائيات الصناعية المساهمة.

جامعة بوغاز اتشي، كلية العلوم قسم الكيمياء

الشركة التجارية والصناعية لأحبار الطباعة بمنطقة بورنوقا المساهمة

جمعية مصنعي الدهانات

شركة بويسان لصناعة و لتجارة الدهانات، المساهمة

ثانوية تشاي المهنية الفنية والصناعية

شركة (ÇBS) الصناعية التجارية للكيمياء والدهانات المساهمة

ثانوية جوكوروقا للكيمياء بالأناضول المهنية الفنية والصناعية

اتحاد نقابات العمال الثوريين

شركة ديغلبا للصناعة وتجارة الدهانات والكيموايات المساهمة

شركة ديو الصناعية التجارية لمصانع الدهانات المساهمة

جمعية تكافل صناعة البلاستيك في إيجه

جمعية مصنعي التغليف المرن

جامعة غازي، مدرسة اتاتورك المهنية

جامعة غازي كلية العلوم - الأداب قسم الكيمياء

جامعة حاجي تابا كلية العلوم قسم الكيمياء

اتحاد نقابات Hak-İşçi

شركة هيركيم بوليمر الصناعية التجارية للكيمياء والدهانات المساهمة.

رابطة أرباب صناعة المستحضرات الصيدلانية

مدرسة اينونو اناضول (İnönü Anadolu) الثانوية الفنية والمهنية الصناعية

جمعية مصدري الكيموايات والمنتجات الكيمواوية في إسطنبول

غرفة صناعة إسطنبول

جامعة إسطنبول الفنية كلية العلوم قسم الكيمياء

غرفة التجارة في إسطنبول

كلية الهندسة في جامعة إسطنبول قسم الكيمياء

شركة جوتن لصناعة و تجارة الدهانات المساهمة

شركة جوتن لصناعة و تجارة مسحوق الطلاء المساهمة

رابطة المطاط

غرفة المهندسين الكيميائيين

جمعية رجال أعمال الصناعة الكيميائية وتجار الجملة

جمعية الكيميائيين

غرفة الصناعة في كوجالي

جامعة كوجالي كلية العلوم قسم الكيمياء

جامعة كوجالي مدرسة هاكير عمر عصمت أوزونبول المهنية

جمعية مستحضرات التجميل ومنتجي الملابس

مدرسة كوسكوي اناضول (Köseköy Anadolu) الثانوية الفنية - المدرسة الثانوية التقنية والثانوية الصناعية المهنية

رئاسة إدارة تطوير ودعم المؤسسات الصغيرة والمتوسطة

جمعية صناعات الزيوت المعدنية والنفط

شركة مارشال (MARSHALL) للدهانات والورنيش والصناعة المساهمة

مدرسة محمد رشدي اوزل (Mehmet Rüştü Uzel) المهنية العليا ومدرسة ثانوية والكيمياء التقنية

جامعة اورتادوغو التقنية كلية العلوم قسم الكيمياء

جمعية صناعة البترول

اتحاد عمال المنتجات النفطية

شركة بوليسان لصناعة الكيماويات المساهمة

شركة س. اسحاق أوغلو اسحاقول لصناعة الدهانات المساهمة

جمعية صناعات المنظفات الصابونية

الجمهورية التركية، وزارة العمل والضمان الاجتماعي

الجمهورية التركية، وزارة البيئة والغابات

الجمهورية التركية، وزارة التعليم الوطني

الجمهورية التركية، وزارة التعليم الوطني، المديرية العامة للتعليم الفني للبنين
الجمهورية التركية، وزارة التعليم المديرية العامة للتعليم التقني للبنات
الجمهورية التركية، وزارة التعليم رئاسة مركز تنسيق المشاريع
الجمهورية التركية، وزارة التجارة والصناعة
جمعية الموردين الزراعيين المستوردين الصناعيين وممثليهم
وقف صناع البلاستيك التركي، للبحث والتطوير والتعليم
جمعية أرباب شركات النفط والغاز بتركيا
اتحاد الحرفيين و التجار الاتراك
رابطة الصناعة الدوائية بتركيا
مؤسسة العمل التركية
اتحاد نقابات العمال التركية
اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية
جمعية الكيمياء في تركيا
اتحاد مستوردين منتجات الصناعة الكيمائية وصناعات غذائية متعلقة بها
جمعية صانعي الألمنيوم في تركيا
جمعية مصنعي الغاز المسال النفطي بتركيا
اتحاد الغرف و البورصات التركية
الاتحاد عمال البترول الكيمائية المطاط بتركيا
جمعية بوليمر للعلوم والتكنولوجيا بتركيا
جمعية العلوم الصحية تركيا
جمعية أرباب الصناعة صحة تركيا
جامعة يلدر التقنية كلية العلوم قسم الكيمياء
مؤسسة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة القطاع في هيئة الكفاءة المهنية

الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	نوح مارال
نائب رئيس (ممثل اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية)	تولجا تشولها
عضو (ممثل اتحاد نقابات العمال التركية)	أيفر أيلماز
عضو (ممثل اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)	جنك سامي كارامان
عضو (ممثل اتحاد نقابات حقوق العمال)	دويغو تشاتين كايا
عضو (ممثل وزارة البيئة والغابات)	حسن ساجين
عضو (ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي)	إسماعيل تشاليك
عضو (ممثل اتحاد الغرف والبورصات التركية)	مصطفى باغان
عضو (ممثل وزارة الصناعة والتجارة)	أورهان تشاتين كايا
عضو (ممثل وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)	سما سايلي
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	البروفيسور الدكتور أ. عرفان يوكلار
عضو (ممثل هيئة الكفاءة المهنية)	إسماعيل أوز دوغان
رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية)	فيروزان سيلاحشور
ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)	سينان جارجين

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	بيرام أكباش
نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	البروفيسور الدكتور أوغوز بورات
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	الأستاذ المساعد عمر أتشيك جوز
عضو (ممثل الهيئات المهنية)	البروفيسور الدكتور يوجال ألتن باشاك
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)	الدكتور عثمان يلديز
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)	جلال كول أوغلو