المعيار المهني الوطني

عامل إنتاج حقن البلاستيك

مستوى 3

رمز المرجع/10UMS0069-3

عدد - تاريخ الجريدة الرسمية/05.07.2010 - 27632 (مكرر)

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهنة:	عامل إنتاج حقن البلاستيك
مستوى:	3[I]
رمز المرجع:	10UMS0069-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	الهيئة المساعدة لنقابة أرباب الأعمال الصناعية للكيمياء والبترول والبتروكيماويات والبلاستيك التركية (KİPLAS): وقف البحث والتطوير لصناع البلاستيك التركي (PAGEV)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة القطاع الكيمياوي، والبتروكيماويات، والبلاستيك بهيئة الكفاءة المهنية
رقم/تاريخ تصديق مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية:	قرار مسجل برقم 29/2010 و تاريخ 25.05.2010
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	05.07.2010 - 27632 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

[I] تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثالث (3) ضمن مصفوفة المستويات المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات والرموز والاختصارات

النفايات: أي مادة يتم إنتاجها نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،

زيادة الحواف: الزيادة الموجودة على جانب المنتج،

الحقن: طريقة تصنيع تضمن تشكيل المواد الخام البلاستيكية المذابة بواسطة الحرارة عن طريق حقنها داخل قالب وتبريدها وإخراجها من القالب،

الانصهار: حالة المواد الخام وهي منصهرة،

سمك المنتج: سمك المنتج الموجودة في كراسة شروط العميل،

فيدر: حائط القالب الموجود بخط التغذية،

العيب: المنتج/نصف المنتج الذي سوف يمكن اكتسابه مرة أخري نتيجة عملية إنتاج خاطئة،

التنقية: دعم عدم تدفق المادة الخام المذابة في الفرن من الفوهة،

الخردة: المنتج/نصف المنتج الذي لا يمكن استعماله مرة أخرى نتيجة عملية إنتاج خاطئة،

ISCO: معايير التصنيف المهني الدولي،

İSG: السلامة والصحة المهنية

معدات الوقاية الشخصية: (KKD): و هي جميع الآلات، و الوسائط، و الأدوات والأجهزة المتركبة، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر و الذي يؤثر على الصحة و السلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

المواد الخام البلاستيكية: المواد الخام مثل البولي فينيل، والبوليكربونات، والبولي إثيلين، والبولي بروبلين، والبوليسترين، البولي أميد إلخ،

قيمة المجموعة: قيمة الضبط الصافي لدرجات حرارة المقاومة،

الشفاط: النظام المستخدم لتحميل المواد الخام في الصومعة،

إفساح الطريق: تشغيل ماكينة الحقن،

الصباب: القناة التي يتم حقن المادة المذابة منها للقالب.

المحتويات

1. المقدمة 6
2. التعريف بالمهنة 6
2.1. التعريف بالمهنة 6
2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي 6
2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة 6
2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة 7
2.5. بيئة و شروط العمل 7
2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة 7
3. نبذة عن المهنة 8
3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح 8
3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة 21
3.3. المعلومات والمهارات 22
3.4. المواقف والسلوكيات 23
4. القياس، والتقييم، والتوثيق 24

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) من قبل اتحاد أرباب صناعة الكيمياء والبترول والبلاستيك والبتروكيماويات التركية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقًا لأحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، أصول وأسس عمل لجان القطاع لهيئة الكفاءة المهنية " و" اللائحة التنفيذية بخصوص تحضير مواصفات المهنة الوطنية" المصدرة وفقًا لقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544.

وقد تم تقييم المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) من خلال أخذ آراء الهيئات والمؤسسات المعنية في القطاع، وتم التصديق عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب لجنة قطاع تكنولوجيا المعلومات بهيئة الكفاءة المهنية.

2. التعريف بالمهنة

2.1. التعريف بالمهنة

عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) هو الشخص الذي يقوم بتحضير المادة الخام من أجل إنتاج المنتج البلاستيكي وتوصيل القالب والذي يمتلك معلومات ومهارات فيما يتعلق بإنتاج المجموعة بواسطة خط الحقن. التحقق من أخطاء الإنتاج بينما يتم إنتاج المنتج البلاستيكي بما يتلائم مع تعليمات الصحة والسلامة المهنية والقواعد البيئية ومعايير الجودة وعمل التعديلات اللازمة وتنفيذ عمليات التنظيف الخاصة بخط التغليف وخط الإنتاج وعمليات الصيانة الوقائية.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 8142 (مشغلي ماكينة المنتج البلاستيكي)

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 والمرفقات بأماكن العمل
اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد المُسببة 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
القوانين المتعلقة بالتدابير المأخوذة تجاه المواد الضارة والمتفجرة في مكان العمل
اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
اللوائح المتعلقة بـإعداد نماذج بيانات الأمن المتعلقة المواد والمستحضرات الخطرة وتوزيعها
اللائحة الخاصة بتصنيف المواد والمستحضرات الخطرة وتعبئتها ووضع الملصقات عليها
اللائحة الخاصة بالذبذبات
TS 18001 نظام إدارة الأمن والسلامة المهنية
TS EN ISO 14001 نظام إدارة البيئة
TS EN ISO 9001 نظام إدارة الجودة
بالإضافة إلي ذلك فأن القوانين والأنظمة واللوائح الأخرى المعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئة، فهي أساس الالتزام بالآليات والقوانين وأساس عمل تقييم للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة وشروط العمل

يقوم عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3) بالعمل بشكل ورديات في بيئة عمل تم تهويتها وإضائتها بشكل جيد ومغلقة وبها أتربة وضوضاء ورائحة بشكل جزئي. يعمل عامل إنتاج حقن الإنتاج البلاستيكي بشكل ملائم للتعليمات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية ومع العاملين الآخرين الذين يقومون بعمليات مراقبة الجودة والتحقق من الخلاط والقالب. استخدام أجهزة الوقاية الشخصية بهدف الحماية من المخاطر التي لا يمكن درئها. خطر التعرض لمخاطر البقاء تحت ضغط عبئ ثقيل والاحتراق عن طريق التعرض للأسطح الساخنة والتعرض للمواد الكيميائية في الظروف غير الملائمة.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

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

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
أ	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ.1	تطبيق القوانين بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1.1	المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.
				أ.1.2	استخدام ملابس العمل المناسبة للعمل المُنجز ومعدات الوقاية الشخصية.
				أ.1.3	يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.
				أ.1.4	ضمان سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنُجَز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.
		أ.2	تقليل عوامل الخطر	أ.2.1	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.2.2	الالتحاق بالورشات التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر.
				أ.2.3	في التطبيقات التي من المرجح أن تتراكم الكهرباء الساكنة وتتطاير الشرارة، يجب اتخاذ تدابير السلامة الفنية وفقًا للتعليمات.
		أ.3	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3.1	المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.
				أ.3.2	إبلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.
				أ.3.3	تنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالأدوات المستخدمة.
		أ.4	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.4.1	تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.
				أ.4.2	يجب عليه المشاركة في ورش العمل والتدريبات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج العاجل أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ب	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1.1	تقييم البعد - الأثر البيئي من أجل تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالعمليات التي تتم بشكل صحيح، ضمن معايير TS EN ISO 14001 المتعلقة بالعمل المنجز.
				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	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2.1	ينفذ عمليات الفصل والتصنيف لإعادة استخدام المواد التي يمكن تدويرها، ويجب أن تقسم وفقًا لنوعها مثل البلاستيك والورق والمعادن والزجاج.
				ب.2.2	فصل النفايات الضارة والخطرة من المواد الاخرى في إطار التعليمات المعطاة واتخاذ التدابير الموضحة بالتعليمات والتخزين المؤقت ودعم إبعادها.
				ب.2.3	وزن النفايات وفقًا للتعليمات، و تسجيل النوع، والمصدر، ومستوى الخطر، وكمية النفايات، ويسلمها إلى المسؤول.
				ب.2.4	توفير الإمساك الآمن للمواد القابلة للأحتراق والاشتعال.
				ب.2.5	يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد واللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.
		ب.3	الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية	ب.3.1	يستخدم المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.
				ب.3.2	يشارك في أعمال التحديد والتخطيط اللازم من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ت	العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة	ت.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.
				ت.1.2	تطبيق متطلبات الجودة طبقًا للانحرافات والتساهلات المسموح بها في التطبيق.
				ت.1.3	يعمل وفقًا لمتطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو الآلة أو الجهاز أو النظام.
		ت.2	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2.1	تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقًا لنوع العملية التي يراد تنفيذها.
				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	فحص جودة الأعمال المنجزة	ت.3.1	المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.
				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	المشاركة في أعمال معالجة الأخطاء والأعطال التي تظهر في المراحل	ت.4.1	يبلغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل، ويحتفظ بالسجلات ذات الصلة.
				ت.4.2	المساهمة في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.
				ت.4.3	تنفيذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء والأعطال.
				ت.4.4	إبلاغ رؤسائه عن الأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق مسؤوليته أو التي لا يمكن إزالتها.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ث	تنظيم العمل	ث.1	تحديد خصائص مكان العمل	ث.1.1	التحقق من ملائمة منطقة العمل لضمان استمرار الأعمال بدون انقطاع وبشكل مناسب.
				ث.1.2	المساهمة في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.
				ث.1.3	توفير تنظيم العمل طبقًا لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.
				ث.1.4	تحديد مساحة مكان العمل ونطاق نقاط العمل ذات الصلة.
		ث.2	عمل برنامج العمل	ث.2.1	القيام بعمل برنامج عمل، وفقًا لإجراءات مكان العمل والتعليمات.
				ث.2.2	يقوم بفحص الأعمال التي نقلها.
				ث.2.3	متابعة برامج العمل السنوية والشهرية والأسبوعية واليومية.
				ث.2.4	تحديد فترة تطبيق العمل الذي سيتم تنفيذه.
				ث.2.5	يقوم بالأعمال وفقًا لبرنامج العمل.
		ث.3	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	ث.3.1	تنظيم وتنظيم مكان العمل.
				ث.3.2	حمل وتنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل.
				ث.3.3	إظهار الاهتمام اللازم أثناء استخدام المواد والأجهزة والمعدات من ناحية الصحة والسلامة المهنية وتخزين المواد التي تحمل خطورة بشكل مناسب في المواقع المحددة.
				ث.3.4	ترك مكان العمل بشكل ملائم للعمليات التي سيتم تنفيذها فيما بعد.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ج	تحضير المواد الخام لإنتاج المنتجات البلاستيكية	ج.1	حمل المادة الخام لمكان إنتاج مواد الدهان والمواد الإضافية	ج.1.1	أخذ أمر شغل الإنتاج.
				ج.1.2	التحقق من كمية استهلاك الوردية للمادة الخام.
				ج.1.3	وزن المادة الخام بالكميات الموضحة في أمر شغل إنتاج مواد الدهان والمواد الإضافية.
				ج.1.4	تحميل المواد الموزونة على المنصة النقالة.
				ج.1.5	الجلب بواسطة الرافعة إلي المكان الذي سيتم فيه الإنتاج دون سكبها.
				ج.1.6	الترتيب بما يلائم قواعد الصحة والسلامة المهنية بالشكل الذي لا يعيق العمل.
				ج.1.7	استخدام الرافعة بما يلائم القواعد.
		ج.2	مزج المواد الخام والدهانات والمواد المضافة	ج.2.1	التحقق من نسب الخليط من أجل اللون المطلوب.
				ج.2.2	تشغيل محرك خزنة الخلط وفقًا للتعليمات.
				ج.2.3	تشغيل الخلاط أثناء الخلط المتجانس الموضح في أمر عمل الإنتاج.
				ج.2.4	تفريغ المادة الخام المخلوطة بالوعاء.
				ج.2.5	توقيف المحرك في نهاية فترة الخلط.
				ج.2.6	تنظيف ماكينة الخلاط.
		ج.3	وضع الخليط التي كونته المادة الخام والدهانات والمواد الإضافية بالفرن	ج.3.1	إحضار الخليط الذي سيتم تجفيفه إلي جانب الفرن.
				ج.3.2	وضع الخليط الذي سيتم تجفيفه وفقًا لنوع الفرن وسعة استيعابها بالفرن وغلق باب الفرن.
				ج.3.3	فتح الفرن من المحول الرئيس وضبط الفترة ودرجة الحرارة وفقًا لنوع الخليط.
				ج.3.4	غلق المحول الرئيس في نهاية عملية التجفيف وإخراج الخليط المجفف من الفرن.
				ج.3.5	تنظيف الفرن عقب تبريده.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ح	توصيل القالب بالماكينة (يتبع)	ح.1	تجهيز القالب للإنتاج	ح.1.1	اختيار القالب وفقًا لأمر شغل الإنتاج ووفقًا للرسم الفني.
				ح.1.2	تنظيف القالب بواسطة القماش والهواء.
				ح.1.3	تركيب التراس على الوعاء.
				ح.1.4	تركيب خطاف على التراس وتعليق الوعاء.
				ح.1.5	تثبيت القالب على عربة النقل ونقلها إلى مكان التسخين الأولي.
		ح.2	توصيل نظام النبض الساخن بالقالب	ح.2.1	جلب جهاز التحقق من درجة الحرارة الملائمة للقالب.
				ح.2.2	تركيب كابلات ربط جهاز مراقبة الحرارة بنظام النبض الساخن.
				ح.2.3	ضبط درجة الحرارة وفقًا للمادة الخام.
		ح.3	جلب الماكينة إلى الوضع اليدوي	ح.3.1	فتح الماكينة من المحول الرئيس.
				ح.3.2	خفض سرعة وضغط المنجلة.
				ح.3.3	فتح المسافة المتوسطة للمنجلة.
		ح.4	تثبيت القالب على الماكينة	ح.4.1	تركيب قالب ذو حواف ملائم على الماكينة.
				ح.4.2	تأمين القالب وتعليقه بواسطة وسائل الرفع.
				ح.4.3	التحقق من جهة القالب وفقًا للفوهة.
				ح.4.4	غلق المنجلة على ضغط وسرعة منخفضين.
				ح.4.5	تثبيت القالب على المقياس بالأجهزة بحيث تكون بميزان الماء.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ح	توصيل القالب بالماكينة	ح.5	تثبيت القالب على الماكينة	ح.5.1	ربط مسامير ربط القالب بواسطة المفتاح المناسب في اتجاه عقارب الساعة بشكل متبادل وتدريجي.
				ح.5.2	التحكم في توصيل القالب بالمقياس والمثلث الهندسي من خلال ميزان الماء.
				ح.5.3	عمل توصيل بين دافع القالب ودافع الماكينة.
				ح.5.4	فتح المنجلة وغلقها لعدة مرات من أجل التحقق من التوصيل.
				ح.5.5	فتح المنجلة وتنظيف القالب من الداخل.
		ح.6	إعداد الدافع	ح.6.1	إعداد سرعة الدافع وفقًا لأبعاد المنتج.
				ح.6.2	ضبط ضغط الدافع وفقًا لأبعاد المنتج.
				ح.6.3	ضبط عدد ضربات الدافع وفقًا لأبعاد المنتج.
				ح.6.4	ضبط طول الدافع وفقًا لأبعاد المنتج.
		ح.7	إعداد المساحة	ح.7.1	توصيل خراطيم الهيدروليك الخاصة بالمساحات.
				ح.7.2	التحقق من عمل المسحات وفقًا لترتيب القالب أم لا.
				ح.7.3	التحقق من ضرب الدافع بينما تكون المسحات مفتوحة أم لا.
				ح.7.4	التحقق من ضبط مفاتيح المسحات.
		ح.8	التحقق من أمان الماكينة	ح.8.1	التحقق من نظام أمان/سلامة القفص.
				ح.8.2	التحقق من ضبط السلامة الميكانيكية للماكينة.
				ح.8.3	التحقق من حماية القالب.
		ح.9	توصيل مياه التبريد	ح.9.1	تركيب اللكور بخرطيم مياه التبريد وتشديد ربطها.
				ح.9.2	فتح صمام الأمان والتحقق من مؤشر معدل تدفق المياه.
				ح.9.3	التحقق من عدم تسرب المياه.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
				ح.9.4	التحقق من درجة حرارة الماء.

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
خ	تجهيز الجهاز للانتاج	خ.1	فتح حرارة مقاومات الماكينة	خ.1.1	إدخال قيم دراجة حرارة المقاومة وفقًا لقيم أمر شغل الإنتاج.
				خ.1.2	التحقق من الوصول إلى قيم المجموعة أم لا.
				خ.1.3	إبلاغ مسؤول الوحدة المختصة بالمقاومة والمزدوجات الحرارية.
		خ.2	عمل الضبط الحساس للمنجلة	خ.2.1	ضبط سرعة فتح وغلق المنجلة وفقًا للمنتج.
				خ.2.2	ضبط ضغط المنجلة وفقًا للمنتج.
				خ.2.3	ضبط حماية القالب.
				خ.2.4	تجربة ملائمة ضبط توصيلات القالب للضبط الحساس للمنجلة عن طريق فتح وغلق المنجلة عدة مرات.
				خ.2.5	الإبلاغ عن الأعطال المتعلقة بالمنجلة.
		خ.3	تحميل المواد الخام والدهانات والمواد الإضافية بشكل يدوي على الماكينة	خ.3.1	التحقق من الخليط المجهز في أنظمة التحميل اليدوية ووضعه بالهون.
				خ.3.2	التسخين الأولي للخليط المجهز وفقًا لنوع المادة الخام.
		خ.4	تحميل المواد الخام والدهانات والمواد الإضافية بشكل أوتوماتيكي على الماكينة	خ.4.1	جلب وعاء النقل بنظام التحميل الأتوماتيكي إلى جوار الماكينة.
				خ.4.2	فتح محولات تغذية الصومعة وضبط مستوى وفترة ملئ الصومعة.
				خ.4.3	فتح السحاب وتحويل الخليط المجهز للصومعة.
				خ.4.4	فتح حرارة الصومعة وضبط درجة الحرارة وفقًا لنوع المادة الخام.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
د	تنفيذ إنتاج المجموعة بالماكينة (يتبع)	د.1	اختيار قيم الماكينة الخاصة بالمنتج	د.1.1	اختيار البارميترات المسجلة بالحافظة وفقًا للمنتج الذي سيتم إنتاجه.
				د.1.2	التحقق من صحة وسلامة البارامیترات المختارة.
		د.2	تشغيل الماكينة	د.2.1	فتح غطاء الصومعة أو الهون.
				د.2.2	تفريغ المادة الخام الباقية في الخرامة منذ الإنتاج السابق عن طريق حقنها يدويًا.
				د.2.3	ضبط العمل الحركي أو غير الحركي لمجموعة ماكينة الحقن وفقًا لنوع المنتج.
				د.2.4	تحويل الماكينة من الوضع لليدوي إلى الوضع النصف أوتوماتيكي.
				د.2.5	تثبيت القالب من أجل سقوط المنتج الخارج من القالب أسفل المنجلة.
				د.2.6	أخذ الضغط التجريبي من اجل التحقق من بارامیترات الماكينة بالوضع النصف أتوماتيكي وأخذ الموافقة من مسئول الوحدة.
				د.2.7	تحويل ماكينة الحقن لوضع العمل الأتوماتيكي وفقًا لفترة الإنتاج والبدء في إنتاج المجموعة.
				د.2.8	ملئ النماذج المتعلقة بالإنتاج وإبلاغ مسؤول الوحدة.
				د.2.9	التحقق من القالب والمياه وقيم مجموعة حرارة المقاومة في فترات محددة وتسجيلها وإبلاغ مسئول الوحدة بعدم الملائمات.
				د.2.10	التحقق من مستوى المادة الخام في الصومعة والهون.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
د	تنفيذ إنتاج المجموعة بالماكينة	د.3	عمل الفحوصات الدورية للمنتج	د.3.1	أخذ عينات من إنتاج المجموعة في فترات محددة ووضعها بوعاء العينة وإعطاء العينة لوحدة مراقبة الجودة.
				د.3.2	التحكم في المنتج بالعين.
				د.3.3	التحقق من آلات القياس من نموذج مراقبة المقاسات.
				د.3.4	عمل التحقيقات الوظيفية الموجودة بنموذج المنتج.
				د.3.5	تعديل الأخطاء التي أعلنتها مراقبة الجودة.
				د.3.6	إبلاغ مسؤول الوحدة في حال عدم التغلب أو عدم إصلاح الأخطاء التي موجودة بالمنتج.
				د.3.7	تسجيل قيم التحقق.
		د.4	الإنتاج النصف أوتوماتيكي	د.4.1	تحويل ماكينة الحقن للوضع النصف أتوماتيكي وفقًا لنوع القالب.
				د.4.2	فتح قفص الأمان في نهاية دورة الضغط وأخذ المنتج.
				د.4.3	غلق القفص والاستمرار بالإنتاج.
				د.4.4	تنظيف نتوءات المنتج.
				د.4.5	الفحص الأخير للمنتج ووضعه بالصندوق.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ذ	تغليف المنتج	ذ.1	فصل المنتجات المعيوبة	ذ.1.1	فصل الخردة القابلة للاشتعال.
				ذ.1.2	فصل نفايات المنتجات النظيفة والقذرة.
				ذ.1.3	فصل نفايات المنتجات الملونة.
				ذ.1.4	وضع النفايات والخردوات المفصولة بأوعية جمع منفصلة وتعريفها عن طريق استعمال العلامات وتسجيل النفايات عن طريق استخدام النماذج المختصة بذلك.
				ذ.1.5	كسر النفايات المفصولة بواسطة ماكينة التكسير والاستفادة منها مرة أخري عن طريق إعادة التدوير.
				ذ.1.6	فصل القطع المعدنية من المواد التي قد تم تكسيرها بواسطة المغناطيس.
		ذ.2	تغليف المنتج	ذ.2.1	حساب المنتجات ذات القطع الكبيرة وحساب عدد ووزن المنتجات ذات القطع الصغيرة.
				ذ.2.2	تسجيل كميات الوزن والعد بالنموذج المتعلق بذلك.
				ذ.2.3	تثبيت المنتجات المسجلة بالصندوق أو الخزينة.
		ذ.3	تعريف الصندوق والخزينة والبالتة	ذ.3.1	كتابة المعلومات اللازمة على علامة تعريف المنتج.
				ذ.3.2	لصق علامة تعريف المنتج على الصندوق أو الخزينة المجهزين.
				ذ.3.3	ملئ علامة تحقيق البليت عند الوصول لعدد الصناديق والخزائن الموضح ولصقها على الباليت.
		ذ.4	إحالة المنتج إلي موقع الانتظار	ذ.4.1	تحميل البالتيات التي قد تم تعريفها على حامل البالتيات بما يتلائم مع قواعد الصحة والسلامة المهنية وحملها لموقع الانتظار.
				ذ.4.2	ترك البالتة بالمكان المناسب والموضح في موقع الانتظار.
				ذ.4.3	إبلاغ مسؤول الوحدة المختصة من أجل التحقق الأخير من التغليف.
				ذ.4.4	إحالة المنتجات التي تم التحقق منها للمخزن.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ر	إغلاق الماكينة	ر.1	غلق تغذية المادة الخام	ر.1.1	إغلاق باب الصومعة والقمع أو سحب القمع للخلف.
				ر.1.2	يغلق محول الكهرباء الخاص بالصومعة.
				ر.1.3	تفريغ المادة الخام التي بالهون والصومعة.
				ر.1.4	تنظيف تدفقات محيط الحلق.
		ر.2	تحويل الماكينة من الوضع الأتوماتيكي الكامل للوضع اليدوي	ر.2.1	تحويل الماكينة للوضع اليدوي.
				ر.2.2	تقليل سرعة وضغط المنجلة.
				ر.2.3	فتح المنجلة وسحب المجموعة للخلف.
				ر.2.4	تفريغ المزيج الباقي داخل الموقد عن طريق حقنه.
				ر.2.5	غلق صمام أمان مياه التبريد وحرارة مقاومات الموقد.
		ر.3	فك القالب	ر.3.1	تنظيف القالب بالقماش والهواء وتزيته بالزت الواقي بينما تكون المنجلة مفتوحة.
				ر.3.2	غلق المنجلة وفتح قفص الأمان.
				ر.3.3	فك خراطيم مياه التبريد.
				ر.3.4	تركيب محبس على القالب وتعليق القالب وفك توصيلاته.
				ر.3.5	غلق قفص الأمان وفتح المنجلة.
				ر.3.6	تحميل القالب على سيارة النقل وإرساله إلي مخزن القالب.
		ر.4	فك نظام عداء ساخن	ر.4.1	غلق جهاز مراقبة الحرارة.
				ر.4.2	فك كابلات التوصيل.
				ر.4.3	التحميل على سيارة النقل وإرسالها إلي المكان المختص.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ز	تنفيذ عمليات الصيانة الوقائية والفحص للماكينة.	ز.1	غلق الماكينة	ز.1.1	إغلاق قفص الأمان.
				ز.1.2	غلق المنجلة وتقريب القوالب إذا ما كان هناك قالب على المنجلة.
				ز.1.3	غلق المحرك من المحول الرئيس.
		ز.2	التحقق العام لماكينة الحقن	ز.2.1	التحقق من مستوى زيت الهيدروليك وزيت التزيت وإبلاغ مسئول الوحدة.
				ز.2.2	يتحكم في مفاتيح أمان القفص.
				ز.2.3	التحقق من فلاتر مياة التبريد.
				ز.2.4	التحقق من المقاومات والأكواب الحرارية.
		ز.3	تنظيف الماكينة ومجال الإنتاج	ز.3.1	تنظيف زلاجات "قضبان" المجموعة.
				ز.3.2	تنظيف زلاجات ومقصات المنجلة.
				ز.3.3	ينظف الأجزاء المتحركة من قفص السلامة.
				ز.3.4	تنظيف المقاومات والأكواب الحرارية.
				ز.3.5	تنظيف لوحة التحكم.
				ز.3.6	تنظيف الصومعة والهون.
				ز.3.7	تنظيف موقع الإنتاج.
				ز.3.8	الاحتفاظ بسجلات النظافة.
		ز.4	تزييت الأجزاء المتحركة بالماكينة	ز.4.1	تزييت زلاجات "قضبان" المجموعة.
				ز.4.2	تزييت زلاجات ومقصات المنجلة.
				ز.4.3	فتح المحرك المساعد وتزييت الأجزاء المتحركة جزء الأمان.

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. شريط التغليف
2. طاقم المفاتيح
3. منجلة الورشة
4. أدوات العمل
5. أفوميتر
6. الهواء المضغوط
7. قماشة
8. قاطع
9. مفتاح الأنبوب
10. دهان
11. ~~الخرامة~~ برغي - المسمار
12. المصاعد
13. برغي
14. أنواع المطارق
15. مسطرة فولاذية
16. حبل فُولاذي
17. النمش
18. المقص اليدوي والمنشار الكهربي
19. الفوركليفت الكهربي
20. ماكينة حقن
21. فرشاة
22. فرن
23. الحافة
24. المقياس الوظيفي
25. مبرد
26. مسدس الهواء
27. خرطوم
28. حبل
29. قالب
30. رذاذ فاصل القالب
31. أداة توصيل القالب
32. منقار غراب
33. المواد الإضافية
34. الكاسر
35. الأدوات المكتبية
36. مذيب الجير
37. معدات الوقاية الشخصية
38. قلم الفحص
39. صندوق العدة
40. مجرفة
41. نموذج الشفرة
42. حلقة تعليق
43. المسطرة

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

44. كوز
45. ميكرومتر
46. خلاط
47. الموقد
48. مزيل الصدأ
49. مطرقة بلاستيكية
50. المادة الخام البلاستيكية
51. الإسفين البلاستيكي
52. تحقيقات
53. طابع
54. مشعل اللحام
55. الأرقام القياسية
56. المقاومة
57. صَمولة
58. ملوق (ملعقة)
59. ميزان الماء
60. أنواع المكانس
61. متر شريط
62. فرشاة سلك
63. الميزان
64. المزدوج الحراري
65. جهاز الانتقال السهل
66. مسمار
67. أداة التزييت/المزيتة
68. السنفرة

3.3 المعلومات والمهارات
1. معرفة الحالات الطارئة
2. معلومات الوسائل والآلات والمعدات
3. معلومات عن النفايات
4. معرفة المواد الكيميائية للدهانات
5. المعلومات الخاصة بتنظيم البيئة.
6. معرفة الحماية من الزلازل
7. مهارة ومعرفة العمل الآمن بواسطة الأدوات اليدوية
8. معرفة قواعد السلامة الكهربائية الأساسية
9. المهارة على العمل داخل الفريق
10. المهارات اليدوية
11. معرفة العمل الآمن بالمواد الكيميائية
12. معرفة النظافة الشخصية
13. المعرفة بالإسعافات الأولية
14. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
15. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
16. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
17. مهارة حفظ التسجيلات

© هيئة الكفاءة المهنية، 2010

18. مبادئ الحماية من الحوادث والإصابات والأمراض ومعرفة فنيات الوقاية،
19. معرفة الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية (الماء، والغاز الطبيعي، والمواد الخام، إلخ)
20. معرفة المعلومات الخاصة بفعاليات ونشاطات إعادة التدوير و فصل النفايات من مصادرها الصحيحة
21. معرفة التشريعات القانونية الأساسية
22. معرفة الكيمياء المهنية
23. معلومات الرياضيات المهنية
24. معرفة الميكانيكا المهنية
25. معرفة الكهرباء المهنية
26. معرفة المصطلحات المهنية
27. القدرة على التفكير
28. القدرة على التعلم
29. معرفة القياس وأدواته
30. معلومات مادة البلاستيك
31. معرفة تكنولوجيا البلاستيك
32. المعرفة الأساسية بالحاسب الالي
33. معرفة قراءة الصور الفنية

3.4 المواقف والسلوكيات
1. الحرص على حماية البيئة
2. الاهتمام بالتفاصيل
3. أن يكون منتبهًا
4. الإهتمام بالعلاقات الإنسانية
5. أن يكون لدية نظام في العمل
6. الاهتمام بالأمن والسلامة المهنية
7. الاعتناء باستخدام الآلات والأدوات والوسائل الخاصة بمكان العمل
8. اتباع مبادئ العمل في أماكن العمل
9. الاهتمام باستخدام أجهزة الحماية الشخصية في مكان العمل
10. الاهتمام بالجودة
11. الرغبة في تطوير الذات
12. الاشتراك بالأعمال التدريبية والتنظيمات المتعلقة بالمهنة
13. اتباع القواعد الفعالة الخاصة بالمهنة
14. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
15. الترتيب والتنظيم
16. أن يكون عمليا
17. أن يكون متحملا للمسؤولية
18. العمل بما يلائم عمل الفريق
19. العمل بترتيب ونظام
20. أن يكون منتجا
21. أن يكون متفتحا لما هو جديد
22. الاستغلال الجيد للوقت

4. القياس والتقييم والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد على معيار عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 3)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/أو شفهية في مراكز القياس والتقييم التي توفرها الشروط اللازمة.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقًا 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 صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KİPLAS)

تولغا تشولها - أخصائي شؤون مالية وإدارية، جمعية صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KİPLAS)

سيجيل أوتكو - خبير الكيمياء والبحث والتطوير، جمعية صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KİPLAS)

جيم كيلينا - مهندس بيئي، جمعية صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KİPLAS)

2. أعضاء مجموعة العمل الفنية:

2.1 أعضاء هيئة المعايير المهنية

توفان تشينار سوي - جمعية صناعيين الطلاء (BOSAD)

براق أي ماتا - جمعية صناع الدهانات (BOSAD)

كان جاغين - جمعية صناع الدهانات (BOSAD)

كمال كوتش - جمعية صناع الدهانات (BOSAD)

مراد أك يوز - اتحاد مصدري التعدين والمعادن (İMMİB)

بولانت هاك أوغلو - غرفة الصناعة بكونيا (KSO)

هاكان تشوبان - غرفة الصناعة بإسطنبول (İSO)

شاكيب ألداغيتش - غرفة الصناعة بإسطنبول (İSO)

أوزكان ساف - غرفة الصناعة بإسطنبول (İSO)

بولنت سافاش - غرفة الصناعة بإسطنبول (İSO)

محمد اويصال - غرفة تجارة إسطنبول (İTO)

رجب داي أوغلو - غرفة تجارة اسطنبول (İTO)

جميل هاكان كيليتش - غرفة تجارة إسطنبول (İTO)

فخر الدين كازاك - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (İSPE)

ألغين شاندان - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (İSPE)

سليم سايهان - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (İSPE)

نيلغون أكا - الجمعية الدولية لعلم الأدوية (İSPE)

هـ. تحسين دورموش - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)

نورتان أكبولوت - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)

سادات اوزتشاليك - صناعة الزيوت المعدنية والمنتجات البترولية (MAPESAD)

بربروس داميرجي - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (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 (PETROL-İŞ)

أيفار أيلماز - بترول - عمل (PETROL-İŞ)

جونار ياني جون - اتحاد عمال المنتجات النفطية (PUİS)

رفيكا أسر - اتحاد عمال المنتجات النفطية (SEİS)

علي جان جاليار - رابطة الصناعة الدوائية تركيا (TISD)

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 (PETROL-İŞ)

أيفار أيلماز - بترول - عمل (PETROL-İŞ)

هـ. تحسين دورموش - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)

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

بربروس داميرجي - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)

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

نهاد كورت اوغلو - شركة PİMAŞ المساهمة

محمد طولوم - شركة بيمتاش (PİMTAŞ)

إسماعيل يل- شركة بلاستيماك (PLASTİMAK)

محمد أكصوي - شركة (MAKPLAST)

بورهان دوغان - شركة (ÜÇSAN PLASTİK)

هارون توركان - شركة (ÖZLER PLASTİK)

اوكتاي تشيشاك - شركة (EKİN MAKİNE)

فتحي أكيورت - شركة (KAREL KALP)

أدم جورجولو - شركة (IRAK PLASTİK)

باقي كارا تابا - شركة (ALTAN PLASTİK)

بيرام ياغيز - شركة (AKYÜZ PLASTİK)

داود جيلان - شركة (UYSAL PLASTİK)

3. الأشخاص، والجمعيات والمؤسسات المطلوب آرائهم:

جمعية صناع Aerosol

شركة Aksoy Plastik للصناعة والتجارة المساهمة

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

جمعية مصنعي التغليف

جامعة أنقرة، كلية العلوم قسم الكيمياء

جامعة بوغاز اتشي، كلية العلوم قسم الكيمياء

جمعية مصنعي الدهانات

ثانوية تشاي المهنية الفنية والصناعية

شركة جبتاش (Çipitaş) لانتاج الاكياس الصناعية و النسيج المساهمة.

ثانوية جوكوروفا للكيمياء بالأناضول المهنية الفنية والصناعية

شركة جوكوروفا للصناعات الكيميائية المساهمة

اتحاد نقابات العمال الثوريين

جمعية تكافل صناعة البلاستيك في إيجه

شركة إيجه (Ege Profil) للتجارة والصناعة المساهمة.

شركة EgePlast- Ege Plastik للصناعة والتجارة المساهمة.

شركة Eminiş Ambalaj للصناعة والتجارة المساهمة.

شركة Erze Ambalaj ve Plastik للصناعة والتجارة المساهمة.

جمعية مصنعي التغليف المرن

جامعة غازي، مدرسة اتاتورك المهنية

جامعة غازي كلية العلوم - الأداب قسم الكيمياء

مدرسة جابزا PAGEV الثانوية المهنية الصناعية والفنية

شركة Göktepe Plastik للصناعة والتجارة المساهمة.

جامعة هاجي تابا كلية العلوم قسم الكيمياء

اتحاد نقابات Hak-İşçi

شركة هوهتاماكي (Huhtamaki) اسطنبول لصناعة المغلفات المساهمة.

رابطة أرباب صناعة المستحضرات الصيدلانية

مدرسة اينونو اناضول (İnönü Anadolu) الثانوية الفنية والمهنية الصناعية

جمعية مصدري الكيماويات والمنتجات الكيماوية في إسطنبول

غرفة صناعة إسطنبول

جامعة إسطنبول الفنية كلية العلوم قسم الكيمياء

غرفة التجارة في إسطنبول

كلية الهندسة في جامعة إسطنبول قسم الكيمياء

رابطة المطاط

غرفة المهندسين الكيميائيين

جمعية رجال أعمال الصناعة الكيميائية وتجار الجملة

جمعية الكيميائيين

غرفة الصناعة في كوجالي

جامعة كوجايلي كلية العلوم قسم الكيمياء

جامعة كوجايلي مدرسة هاكير عمر عصمت أوزونيول 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

شركة لوكسوتيكا (Luxottica Gözlük) التجارية و الصناعية المساهمة.

جمعية صناعات الزيوت المعدنية والنفط

شركة ميكابلاست (Mecaplast) الصناعية و التجارية المساهمة.

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

شركة موتلو (Mutlu) لصناعة البطاريات ومستلزماتها المساهمة

جامعة اورتادوغو التقنية كلية العلوم قسم الكيمياء

شركة بيتلاس (Petlas) لصناعة وتجارة البتروكيمياويات المساهمة.

جمعية صناعة البترول

اتحاد عمال المنتجات النفطية

شركة بيماش (Pimaş) لصناعة مواد البناء البلاستيكية المساهمة.

شركة بلاستيماتيك (Plastimak) لصناعة و تجارة البلاستيك المحدودة.

مدرسة بوليناس اناضولو (Polinas Anadolu) الثانوية المهنية والثانوية المهنية الصناعية

شركة بوليناس (Polinas) للصناعات الكيميائية و البلاستيكية المساهمة.

جمعية صناع المنظفات الصابونية

الجمهورية التركية، وزارة العمل والضمان الاجتماعي

الجمهورية التركية، وزارة البيئة والغابات

الجمهورية التركية، وزارة التعليم الوطني

الجمهوية 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 المورّدين الزراعيين المستوردين الصناعيين وممثليهم

شركة تريليبورج جيركيزكوي (Trelleborg Çerkezköy) لصناعة وتجارة السيارات المساهمة.

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 الكيميائية وصناعات غذائية متعلقة بها

جمعية صانعي الألمنيوم في تركيا

جمعية مصنعي الغاز المسال النفطي بتركيا

اتحاد الغرف و البورصات التركية

الاتحاد عمال البترول الكيميائية المطاط بتركيا

جمعية بوليمر للعلوم والتكنولوجيا بتركيا

جمعية العلوم الصحية تركيا

جمعية أرباب الصناعة صحة تركيا

شركة Vatan Plastik للصناعة والتجارة.

جامعة يلدز التقنية كلية العلوم قسم الكيمياء

مؤسسة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة القطاع في هيئة الكفاءة المهنية

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

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

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