



المعيار المهني الوطني

عامل إنتاج حقن البلاستيك

مستوى 4

رمز المرجع/4-10UMS0069

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

المهنة:	عامل إنتاج حقن البلاستيك
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	10UMS0069-4
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	الهيئة المساعدة لنقابة أرباب الأعمال الصناعية للكيمياء والبتترول والبتروكيماويات والبلاستيك التركيبية (KIPLAS): وقف البحث والتطوير لصناع البلاستيك التركي (PAGEV)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة القطاع الكيميائي، 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 أربعة (4) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات والرموز والاختصارات

النفائيات: 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،

العييب: المنتج/نصف المنتج الذي سوف يمكن اكتسابه مرة أخرى 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،

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

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،

المواد الخام البلاستيكية: المواد الخام مثل البولي فينيل، والبوليكربونات، والبولي إيثيلين، والبولي بروبيلين، 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

6.....	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
7.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة
7.....	2.5. بيئة و شروط العمل
7.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة
8.....	3. نبذة عن المهنة
8.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح
23.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة
24.....	3.3. المعلومات والمهارات
25.....	3.4. المواقف والسلوكيات
27.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 4) من قبل اتحاد أرباب صناعة الكيمياء والبترول والبلاستيك والبتروكيماويات التركيبية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقاً لأحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، أصول 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 تقييم المعيار المهني الوطني لعامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 4) 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 4) 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.

تعليمات منظمة الصحة والسلامة المهنية لمنتجات البلاستيك تقوم بالتحققات اللازمة وتدعم إنتاجها بالتوافق مع معايير الجودة وقواعد البيئة. القيام بالتحقيقات المتعلقة بعملية الإنتاج والمنتجات، ودعم التعديلات اللازمة المتعلقة بأخطاء الإنتاج. القيام بأعمال التحكم والإصلاح، والصيانة التديبيرية لخط الإنتاج من أجل إنتاج مناسب لمعايير الجودة.

تيسير عمليات التطوير المهني اللازمة والقيام بتنظيم العمل مع إدارة شؤون الموظفين، إنتاج الحقن البلاستيكية من مهام عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 4).

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 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
- القوانين المتعلقة بالتدابير المأخوذة تجاه المواد الضارة والمتفجرة في مكان العمل
- 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 بالذبذبات
- TS 18001 نظام إدارة الأمن والسلامة المهنية
- TS EN ISO 14001 نظام إدارة البيئة

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 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 4) بالعمل بشكل وريديات في بيئة عمل تم تهويتها وإضاءتها 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 الخلط وال قالب. استخدام أجهزة الوقاية الشخصية بهدف الحماية من المخاطر التي لا يمكن درئها. خطر التعرض لمخاطر البقاء تحت ضغط عبي 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

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام		
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز	
أ.1.1	المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	تطبيق القوانين بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ	
أ.1.2	استخدام ملابس العمل المناسبة للعمل المُنجَز 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 المُنجَز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.					
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.	تقليل عوامل الخطر	أ.2	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ		
أ.2.2	الالتحاق بالأعمال 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 وفقاً للتعليمات.					
أ.3.1	المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3			تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ
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.4.1	تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.4		تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	
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.					

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، ضمن معايير TS EN ISO 14001 المتعلقة 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	التحقق من فصل النفايات وفق لنوعها مثل الزجاج، المعدن، الورق والبلاستيك وذلك من أجل إعادة تدوير المواد القابلة لإعادة التدوير.	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، وتسجيل النوع، والمصدر، ومستوى الخطر، وكمية النفايات، ويسلمها إلى المسؤول.				
ب.2.4	توفير الإمسك الآمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال.				
ب.2.5	يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.				
ب.3.1	يستخدم المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.	الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية	ب.3		
ب.3.2	يشارك في أعمال التحديد والتخطيط اللازم من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة	ت
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.	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2		
ت.2.2	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة باستخدام الإجراءات المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.				
ت.2.3	القيام بعملية ملى نماذج الجودة المتعلقة بالعمل.				
ت.3.1	المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	فحص جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
ت.3.2	يقوم بالتفتيش على ملائمة الإعدادات التي تتم على الماكينة والآلة والمعدات والنظام لدليل الاستخدام.				
ت.3.3	يقوم بالتفتيش على 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.	المشاركة في أعمال معالجة الأخطاء والأعطال التي تظهر في المراحل	ت.4		
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 تندخل في نطاق مسؤوليته أو التي لا يمكن إزالتها.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ث.1.1	التحقق من ملائمة منطقة العمل لضمان استمرار الأعمال بدون انقطاع وبشكل مناسب.	تحديد خصائص مكان العمل	ث.1	تنظيم العمل (يتبع)	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.2.1	القيام بعمل برنامج عمل، وفقاً لإجراءات مكان العمل والتعليمات.	عمل برنامج العمل	ث.2		
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	التحكم فيها وفق لبرنامج عمل الشغل.				
ث.2.6	التحكم في صحة معلومات الأعمال والنظام.				
ث.2.7	إيضاح مقدار والنوع العمل الذي سيتم تنفيذه.				
ث.2.8	تحقيق اتصال مع الأقسام التي تعمل معاً				
ث.2.9	إعطاء أوامر العمل، وتوزيع العمل على عناصر الإنتاج.				
ث.2.10	إعطاء معلومات بخصوص برنامج جدول الإنتاج لمشرفي الوحدات.				
ث.2.11	دعم التنسيق بين الورديات.				
ث.2.12	التحقق من الأسهم المتعلقة بالإنتاج.				
ث.2.13	التحقق مما إذا كان الإنتاج يتم وفق لقواعد منظمة الصحة والسلامة المهنية.				
ث.2.14	القيام بالمراجعة فيما يتعلق بتعليمات الماكينة والإنتاج.				
ث.2.15	إيضاح الاحتياجات الشخصية الجديدة في الإنتاج.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التحكم في نظافة ونظام مجال العمل.	ث.3.1	التحقق من نظافة مكان العمل والإصلاح بعد انتهاء العمل	ث.3	تنظيم العمل	ث
يضمن القيام بإزالة الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل وتنظيفها بشكل صحيح.	ث.3.2				
إظهار الاهتمام اللازم أثناء استخدام المواد والأجهزة والمعدات من ناحية الصحة والسلامة المهنية وتخزين المواد التي تحمل خطورة بشكل مناسب في المواقع المحددة.	ث.3.3				
التحقق مما إذا كان مكان العمل تم تركه بصورة تتيح تحقيق عمل آخر أم لا.	ث.3.4				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ج.1.1	أخذ أوامر عمل الإنتاج، توزيع لموظفي الإنتاج.	حمل المادة الخام لمكان إنتاج مواد الدهان والمواد الإضافية	ج.1	تحضير المواد الخام لإنتاج المنتجات البلاستيكية	ج
ج.1.2	التحقق من كمية استهلاك الوردية للمادة الخام.				
ج.1.3	إحضار والتحقق من المواد الخام و الدهانات والمواد المضافة إلى مجال الإنتاج بدون أن تسكب وتوضع في منصات نقالة وتوزن بالمقايير المحددة وفق لإنتاج العمل.				
ج.1.4	التحقق من رص المنتجات بصورة مناسبة وفق لمنظمة الصحة والسلامة المهنية بصورة لا تعيق العمل.				
ج.1.5	التحقق من إذا كان التنقل مناسب أو غير مناسب لقواعد الاستخدام.				
ج.1.6	القيام برقبة المخزون، وسد النواقص.				
ج.2.1	التحقق من نسب الخليط من أجل اللون المطلوب.	مزج المواد الخام والدهانات والمواد المضافة	ج.2		
ج.2.2	التحقق من تشغيل غرفة الغلط وفق لتعليمات المحرك.				
ج.2.3	تشغيل الخلاط أثناء الخلط المتجانس الموضح في أمر عمل الإنتاج.				
ج.2.4	تفريغ المادة الخام المخلوطة بالوعاء.				
ج.2.5	التحقق من نظافة ماكينة الخلط.				
ج.2.6	العمل على تلافي الأخطاء التي ظهرت أثناء الخلط.				
ج.3.1	إحضار الجزء المراد تجفيفه بجانب الفرن.	وضع الخليط التي كونه المادة الخام والدهانات والمواد الإضافية بالفرن	ج.3		
ج.3.2	التحقق من تثبيت أو عدم تثبيت الخليط المراد تجفيفه وفق للتعليمات وسعة ونوع الفرن.				
ج.3.3	التحقق في ضبط المدة ودرجة حرارة الفرن وفق لنوع الخليط.				
ج.3.5	التحقق من نظافة الفرن بعد تبريدها.				
ج.3.6	القيام بالصيانة الدورية للفرن وتلافي الأخطاء.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ح.1.1	اختيار القالب وفقاً لأمر شغل الإنتاج ووفقاً للرسم الفني.	تجهيز القالب للإنتاج	1.ح		
ح.1.2	التحقق من القيام أو عدم القيام بصيانة ونظافة القالب.				
ح.1.3	التحقق من شروط والمحافظة على نظام غرفة القالب.				
ح.1.4	التحقق مما إذا كانت اللوحة متصلة بالقالب أم لا.				
ح.1.5	التحقق من تعليق القالب وفق لقواعد الصحة والسلامة المهنية.				
ح.1.6	العمل على حمل القالب إلى مجال التدفئة الأولى بصورة مناسبة.				
ح.2.1	التحكم في ملاءمة جهاز التحكم بدرجة الحرارة للقالب.	توصيل نظام النبض الساخن بالقالب	2.ح		ح
ح.2.2	تركيب كابلات ربط جهاز مراقبة الحرارة بنظام النبض الساخن.				
ح.2.3	ضبط درجة الحرارة وفقاً للمادة الخام.				
ح.3.1	فتح الماكينة من المحول الرئيس.	جلب الماكينة إلى الوضع اليدوي	3.ح		
ح.3.2	خفض سرعة وضغط المنجلة.				
ح.3.3	فتح المسافة المتوسطة للمنجلة.				
ح.4.1	تركيب قالب ذو حواف ملائم على الماكينة.	تثبيت القالب على الماكينة	4.ح		
ح.4.2	التحقق من جهة القالب وفقاً للفوهة.				
ح.4.3	غلق المنجلة على ضغط وسرعة منخفضين.				
ح.4.4	تثبيت القالب على المقياس بالأجهزة بحيث تكون بميزان الماء.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ح.1.5	ربط مسامير ربط القالب بواسطة المفتاح المناسب في اتجاه عقارب الساعة بشكل متبادل وتدرجي.	تثبيت القالب على الماكينة	ح.5		
ح.2.5	التحكم في توصيل القالب بالمقياس والمثلث الهندسي من خلال ميزان الماء.				
ح.3.5	عمل توصيل بين دافع القالب ودافع الماكينة.				
ح.4.5	التحكم والتحقق من اتصال القالب إلى آلة.				
ح.1.6	إعداد سرعة الدافع وفقاً لأبعاد المنتج.	إعداد الدافع	ح.6		
ح.2.6	ضبط ضغط الدافع وفقاً لأبعاد المنتج.				
ح.3.6	ضبط عدد ضربات الدافع وفقاً لأبعاد المنتج.				
ح.4.6	ضبط طول الدافع وفقاً لأبعاد المنتج.				
ح.1.7	توصيل خراطيم الهيدروليك الخاصة بالمساحات.	إعداد المساحة	ح.7		ح
ح.2.7	التحقق من عمل المسحات وفقاً لترتيب القالب أم لا.				
ح.3.7	التحقق من ضرب الدافع بينما تكون المسحات مفتوحة أم لا.				
ح.4.7	التحقق من ضبط مفاتيح المسحات.				
ح.1.8	التحقق من نظام أمان/سلامة القفص.	التحقق من أمان الماكينة	ح.8		
ح.2.8	التحقق من ضبط السلامة الميكانيكية للماكينة.				
ح.3.8	التحقق من حماية القالب.				
ح.4.8	ترك الماكينات الغير آمنة خارج الخدمة.				
ح.1.9	التحقق من تركيب خراطيم مياه التبريد على اللاكور.	توصيل مياه التبريد	ح.9		
ح.2.9	ترك برج تبريد المياه ونظام الكبح خارج الخدمة.				
ح.3.9	التحقق من مؤشر تدفق المياه.				
ح.4.9	التحقق من عدم تسرب المياه.				
ح.5.9	التحقق من درجة حرارة الماء.				
ح.1.10	نظام الكبح يقوم بتنظيف المياه ويتحكم في مستوى المياه ويكمل المياه الناقصة.	فحص نظام الكبح	ح.10		
ح.2.10	ملئ النماذج المتعلقة بأعمال نظام الكبح.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التحكم في قيمة حرارة المقاومة.	1.1.خ	فتح حرارة مقاومات الماكينة	1.خ	تجهيز الجهاز للإنتاج	خ
سد الاحتياجات المتعلقة المزدوجات الحرارية والمقاومة.	1.2.خ				
ضبط سرعة فتح وغلق المنجلة وفقاً للمنتج.	2.1.خ	عمل الضبط الحساس للمنجلة	2.خ		
ضبط ضغط المنجلة وفقاً للمنتج.	2.2.خ				
ضبط حماية القالب.	2.3.خ				
التحقق من ملائمة ضبط توصيلات القالب بالضبط الحساس للمنجلة.	2.4.خ				
سد النواقص المتعلقة بالمنجلة، والعمل على محورها.	2.5.خ				
التحقق من الخلط الذي يتم تجهيزه في أنظمة التحميل اليدوي.	3.1.خ	العمل على تحميل المواد الخام والدهانات والمواد الإضافية بشكل يدوي على الماكينة	3.خ		
التحقق من القيام بتدفئة الخلط الأولية التي يتم تجهيزها وفق لنوع المادة الخام.	3.2.خ				
التحكم في مدة ومستوى تعبئة صوامع.	3.3.خ				
التحقق من فتح الامتصاص وتوزيع الخليط المحضر في الصومعة.	3.4.خ				
التحكم في درجة حرارة الصومعة وفق لنوع المادة الخام.	3.5.خ				
العمل على التغذية المستمرة من المواد الخام في الفرن إلى الصومعة.	3.6.خ				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
د.1.1	إدخال القيم الحرارية المرجعية وفق لنوع المادة الخام.	إدخال القيم الخاصة بالمنتج إلى الماكينة الجديدة	د.1	تنفيذ إنتاج المجموعة بالماكينة (يتبع)	د
د.1.2	إدخال ضغط وسرعة المنجلة وفق لنوع المنتج.				
د.1.3	أدخال عدد وسرعة ضربات الدافع وفقاً لنوع المنتج.				
د.1.4	إدخال سرعة البريمنة وفق لنوع المادة الخام.				
د.1.5	إدخال قيم التنقية.				
د.1.6	إدخال قيم الوزن وفق للمنتج.				
د.1.7	إدخال قيم ضغط وسرعة الحقن.				
د.1.8	إدخال قيم الكي وتبريد المنتج.				
د.1.9	إدخال مدة إغلاق وفتح القالب.				
د.1.10	إدخال قيم الضغط وفترة الحصول على السلعة.				
د.1.11	يتحقق من صحة القيم المدخلة.				
د.1.12	تسجيل القيم المدخلة في ذاكرة الماكينة.				
د.1.13	تسجيل البارامترات الموجودة بالحافظة بالنموذج وعمل تقرير للوحدة المعنية.				
د.2.1	اختيار البارامترات المسجلة بالحافظة وفقاً للمنتج الذي سيتم إنتاجه.	(طلب) اختبار قيم المنتجات الموجودة في الماكينة	د.2		
د.2.2	التحقق من صحة وسلامة البارامترات المختارة.				
د.3.1	فتح غطاء الصومعة أو الهون.	تشغيل الماكينة	د.3		
د.3.2	التحقق من تفريغ المواد الخام المتبقية في البريمنة من عملية الإنتاج السابقة.				
د.3.3	ضبط العمل الحركي أو غير الحركي لمجموعة ماكينة الحقن وفقاً لنوع المنتج.				
د.3.4	تحويل الماكينة من الوضع لليدوي إلى الوضع النصف أوتوماتيكي.				
د.3.5	التحقق من أخذ الضغط التجريبي من أجل التحقق من بارامترات الماكينة بالوضع النصف أوتوماتيكي وأخذ الموافقة من مسؤول الوحدة.				
د.3.6	تحويل ماكينة الحقن لوضع العمل الأتوماتيكي وفقاً لفترة الإنتاج والبدء في إنتاج المجموعة.				
د.3.7	فحص النماذج المتعلقة بالإنتاج.				
د.3.8	التحقق من القالب والمياه وقيم مجموعة حرارة المقاومة في فترات محددة وتسجيلها ومحو عدم الملائمات.				
د.3.9	التحقق من مستوى المادة الخام في الصومعة والهون.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
د.4.1	أخذ العينات في المواعيد المحددة ووضعها في الكابينة المخصصة. إعطاء العينة إلى وحدة فحص الجودة.	عمل الفحوصات الدورية للمنتج	د.4	تنفيذ إنتاج المجموعة بالماكينة	د
د.4.2	التحكم في المنتج بالعين.				
د.4.3	التحقق من آلات القياس من نموذج مراقبة المقاسات.				
د.4.4	عمل التحقيقات الوظيفية الموجودة بنموذج المنتج.				
د.4.5	تعديل الأخطاء المبلغ عنها بواسطة وحدة فحص الجودة.				
د.4.6	تسجيل قيم التحقق.				
د.5.1	تحويل ماكينة الحقن للوضع النصف أوتوماتيكي وفقاً لنوع القالب.	الإنتاج النصف أوتوماتيكي	د.5		
د.5.2	فتح قفص الأمان في نهاية دورة الضغط وأخذ المنتج.				
د.5.3	غلق القفص والاستمرار بالإنتاج.				
د.4.5	القيام بالفحص الأخير للمنتج.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
ذ.1.1	التحقق من فصل المنتجات المعيوبة والخردة المحروقة والمنتجات المتسخة والنظيفة.	ذ.1	ضمان فصل المنتجات المعيوبة	ذ	التحقق من تغليف المنتج
ذ.1.2	ضمان وضع المصقات على الخردة والمنتجات المعيوبة ووضعها بشكل مجمع عند الأبواب، وتسجيل النماذج المتعلقة بالمنتجات المعيوبة.				
ذ.1.3	تكسير النفايات المنفصلة في آلة التكسير.				
ذ.1.4	التحقق من فصل الأجزاء المعدنية عن المواد المكسورة.				
ذ.2.1	التحقق من حساب عدد المنتجات ذات الأجزاء الصغيرة التي تم تعريفها، وحصر المنتجات ذات الأجزاء الكبيرة.	ذ.2	ضمان تغليف المنتج		
ذ.2.2	تسجيل كميات الوزن والعد بالنموذج المتعلق بذلك.				
ذ.2.3	القيام بالفحوصات اللازمة، وتثبيت الطرد والخزينة المسجلة.				
ذ.3.1	التحقق من كتابة المعلومات اللازمة على ملصق تعريف المنتج.	ذ.3	التحقق من تعريف الصندوق والخزينة والبالنة		
ذ.3.2	التحقق من لصق ملصقات تعريف المنتج على الطرد أو الخزنة المجهزة.				
ذ.3.3	التحقق من لصق العلامات على المنصات الناقلة وملئها عند وصولها إلى العدد أو الارتفاع المحدد.				
ذ.4.1	التحقق من نقل المنصات الناقلة إلى مكان الانتظار وفق لقواعد منظمة الأمن والسلامة المهنية.	ذ.4	تحويل المنتج إلى مكان الانتظار		
ذ.4.2	التحقق من الناتج المحلي والتخصص من المصقات في الاختبار الأخير.				
ذ.4.3	إحالة المنتجات التي تم التحقق منها للمخزن.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ر.1.1	إغلاق باب الصومعة والهون أو سحب الهون للخلف.	غلق تغذية المادة الخام	ر.1	إغلاق الماكينة	ر
ر.1.2	تفريغ المادة الخام التي بالهون والصومعة.				
ر.1.3	التحقق مما إذا كان يتم مسح تدفقات محيط الحلق.				
ر.2.1	تحويل الماكينة للوضع اليدوي.	تحويل الماكينة من الوضع الأتوماتيكي الكامل للوضع اليدوي	ر.2		
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.3.1	التحقق من تزييت القالب ونظافته.	فك القالب	ر.3		
ر.3.2	غلق المنجلة وفتح قفص الأمان.				
ر.3.3	فك خرطوم مياه التبريد.				
ر.3.4	تركيب محبس على القالب وتعليق القالب وفك توصيلاته.				
ر.3.5	غلق قفص الأمان وفتح المنجلة.				
ر.3.6	إرسال القالب إلى مخزن القوالب.				
ر.3.7	ملء نموذج متابعة القالب.				
ر.3.8	إرسال القالب إلى الورشة لإجراء الصيانة والفحص.				
ر.4.1	غلق جهاز مراقبة الحرارة.	فك نظام عدا ساخن	ر.4		
ر.4.2	فك كابلات التوصيل.				
ر.4.3	النقل عن طريق عربة النقل إلى المكان المخصص.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ز.1.1	التحقق من إغلاق قفص الأمان.	التحقق من إغلاق الماكينة	1. ز	تيسير عمليات الصيانة الوقائية والفحص للماكينة	ز
ز.1.2	التحقق من وجود القالب فوق المنجلة.				
ز.2.1	التحكم في مستوى الزيت والزيوت الهيدروليكي، وتكاملته عند النقص.	التحقق من صيانة ماكينة الحقن	2. ز		
ز.2.2	يتحكم في مفاتيح أمان القفص.				
ز.2.3	التحقق من فلاتر مياه التبريد، وتغييرها إذا تطلب ذلك.				
ز.2.4	التحقق من المقاومات والأكواب الحرارية.				
ز.2.5	التحقق من سلامة فلاتر الزيت، وتغييرها إذا تطلب ذلك.				
ز.2.6	التحكم في تدفق المياه.				
ز.2.7	التحقق من سلامة خراطيم المياه، وتغييرها إذا تطلب ذلك.				
ز.2.8	التحقق من نظام التزييت الأوتوماتيكي، وسد النواقص.				
ز.2.9	القيام بالصيانة الدورية للماكينة.				
ز.2.10	التحقق من أدوات تجهيز الماكينة، وسد النواقص.				
ز.2.11	عمل تنسيق بين الوحدات المختصة في خطة الصيانة الدورية للماكينة.				
ز.2.12	قيام الجهات المختصة بالصيانة الدورية للماكينة.				
ز.2.13	متابعة مواقع أجهزة ومعدات المعايرة.				
ز.3.1	التحقق من نظافة مجموعة الزلاجات.	السماح بتنظيف المكائن	3. ز		
ز.3.2	التحقق من تنظيف المقصات ومجموعة القبضة.				
ز.3.3	التحقق من تنظيف الأجزاء المتحركة الخاصة بالقفص الأمني.				
ز.3.4	التحقق من نظافة المقاومات والأكواب الحرارية.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	3.5.ز				
	3.6.ز				
	3.7.ز				
	3.8.ز				
	4.1.ز	التحقق من تزييت الأجزاء المتحركة للماكينة	4.ز		
	4.2.ز				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	1.1.س	تنفيذ أعمال التنظيم ومخططات التدريب	1.س	تطبيق أنشطة التطوير المهنية	س
	1.2.س				
	1.2.س	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	2.س		
	2.2.س				
	3.1.س	تقدير تدريبات مهنية للمرؤوسين، والعناصر المساعدة، والعاملين الآخرين.	3.س		
	3.2.س				

- 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- المسمار
12. المصاعد
13. برغي
14. أنواع المطارق
15. مسطرة فولاذية
16. حبل فولاذي
17. النمش
18. المقص اليدوي والمنشار الكهربائي
19. الفوركليفت الكهربائي
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 المكتننية
36. مذيب الحير
37. معدات الوقاية الشخصية
38. قلم الفحص
39. صندوق العدة
40. مجرفة
41. نموذج الشفرة
42. حلقة تعليق
43. المسطرة

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. صمولة
 58. ملوق (ملقعة)
 59. ميزان الماء
 60. أنواع المكناس
 61. متر شريط
 62. فرشاة سلك
 63. الميزان
 64. المزدوج الحراري
 65. جهاز الانتقال السهل
 66. مسمار
 67. أداة التزبييت/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. المهارات اليدوية
 10. معرفة العمل الآمن بالمواد الكيميائية
 11. معرفة النظافة الشخصية
 12. القدرة على التواصل
 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. القدرة على إعطاء قرار

18. مهارة حفظ التسجيلات
19. مبادئ الحماية من الحوادث والإصابات والأمراض ومعرفة فنيات الوقاية،
20. معرفة الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية (الماء، والكهرباء، والغاز الطبيعي، والمواد الخام، إلخ)
21. معرفة المعلومات الخاصة بفعاليات ونشاطات إعادة التدوير و فصل النفايات من مصادرها الصحيحة
22. معرفة التشريعات القانونية الأساسية
23. المهارة على العمل داخل الفريق
24. معلومات بيئة العمل
25. معرفة الأدوات
26. معرفة الكيمياء المهنية
27. معلومات الرياضيات المهنية
28. معرفة الميكانيكا المهنية
29. معرفة الكهرباء المهنية
30. المعرفة الهيدروليكية الأساسية
31. المعرفة الهوائية الأساسية
32. معرفة المصطلحات المهنية
33. القدرة على التفكير
34. قدرة المنظمة
35. القدرة على التعلم
36. القدرة على التعليم
37. معرفة القياس وأدواته
38. معلومات مادة البلاستيك
39. معرفة تكنولوجيا البلاستيك
40. القدرة على حل المشكلات
41. المعرفة الأساسية بالحاسب الآلي
42. معرفة قراءة الصور الفنية

- 3.4 المواقف والسلوكيات
1. الحرص على حماية البيئة
2. الاهتمام بالتفاصيل
3. أن يكون منتبهاً
4. أخذ زمام المبادرة
5. الاهتمام بالعلاقات الإنسانية
6. أن يكون لدية نظام في العمل
7. الاهتمام بالأمن والسلامة المهنية
8. الاعتناء باستخدام الآلات والأدوات والوسائل الخاصة بمكان العمل
9. اتباع مبادئ العمل في أماكن العمل
10. الاهتمام باستخدام أجهزة الحماية الشخصية في مكان العمل
11. الاهتمام بالجودة
12. الرغبة في تطوير الذات
13. الاشتراك بالأعمال التدريبية والتنظيمات المتعلقة بالمهنة
14. اتباع القواعد الفعالة الخاصة بالمهنة
15. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
16. الترتيب والتنظيم
17. أن يكون عملياً

18. أن يكون متحملا للمسؤولية
19. العمل بما يلائم عمل الفريق
20. العمل بترتيب ونظام
21. أن يكون منتجا
22. أن يكون متفتحا لما هو جديد
23. الاستغلال الجيد للوقت

4. القياس والتقييم والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد على معيار عامل إنتاج حقن البلاستيك (مستوى 4)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/أو شفوية في مراكز القياس والتقييم التي توفرها الشروط اللازمة.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. 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 (KIPLAS)
تولغا تشولها - أخصائي شؤون مالية وإدارية، جمعية صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KIPLAS)
سيجيل أوتكو - خبير الكيمياء والبحث والتطوير، جمعية صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KIPLAS)
جيم كيلينا - مهندس بيئي، جمعية صناع الكيمياء و البترول و البلاستيك و المطاط (KIPLAS)

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 كوتتش - جمعية صناع 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 شانندان - 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 داميرجي - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)
- البروفيسور الدكتور تاكين أردا - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)
- بانو أركان - 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 (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 (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)
- برباروس داميرجي - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)
- بانو أركان - مؤسسة البحث والتطوير لصناعة البلاستيك التركية (PAGEV)
- نهاد كورت اوغلو - شركة PİMAŞ المساهمة
- محمد طولوم - شركة بيמתاش (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 أكورت - 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 (Aliğa 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 جبناش (Çipitaş) لإنتاج الأكياس الصناعية و النسيج المساهمة.

ثانوية جوكوروفا للكيمياء بالأناضول المهنية الفنية والصناعية

شركة جوكوروفا للصناعات الكيماوية 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 - الآداب 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 هو هتامكي (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 الكيماوية 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 ومنتجاتي الملابس

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

رئاسة إدارة تطوير ودعم المؤسسات الصغيرة والمتوسطة

شركة لوكسوتيك (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 الكيماوية و البلاستيكية المساهمة.
جمعية صناع 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 وممثلهم
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 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
خبير موقع (شركة Plastimak Plastik Profil للطاقة والصناعة والتجارة المحدودة)	إسماعيل يل

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)	الدكتور المساعد عمر أتشيك كوز
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