



المعيار المهني الوطني

عامل صيانة الآلات

مستوى 4

رمز المرجع / UMS0010-409

تاريخ - عدد الجريدة الرسمية:

المهنة:	عامل صيانة الآلات
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	UMS0010-409
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار مسجل برقم 29/2009 بتاريخ 24.06.2009
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	
رقم المراجعة:	00

^I تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى رابع (4) ضمن مصفوفة المستويات المُشكَّلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

مفاتيح الضبط: وهو جهاز تحكم مصنع من مواد معدنية بسماكات مختلفة تصل إلى 0.01 ملليمتر، والتي تستخدم لكشف الفجوات بين قطع الماكينة أو الآلة التي تمر عبرها أو تلمس بعضها البعض بطريقة دقيقة،

الصيانة: هي العمليات التي تنطوي على تنفيذ عمليات متنوعة مثل تغيير الأجزاء اللازم تغييرها دورياً والمتآكلة أو التي انتهت عمرها في الماكينة أو المعدات أو الآلات أو الأنظمة ذات الصلة، والتنشيم والتنظيف، والقيام بالإعدادات، وفقاً للتعليمات التقنية وأدلة الاستخدام،

حماية البيئة: التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب أو استخدام المواد أو الأساليب التي لا تضر بالبيئة، أثناء إجراء العمل.

كفاءة الطاقة: التدابير المتخذة لضمان تشغيل المكين والآلات باستخدام طاقة أقل،

استعادة المكسب: عرض المواد لاستخدام المتكرر مباشرة أو بعد معالجتها، وإدارة العمليات المخصصة لذلك،

هيدروليكي: التكنولوجيا المتعلقة بإنتاج الطاقة والتحكم فيها واستخدامها ونقلها بواسطة السوائل المضغوطة،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

المعايرة: سلسلة القياسات المستخدمة في إطار الشروط المحددة، وذلك للتوثيق وتحديد الانحرافات، والقياس الدقيق لجهاز الاختبار أو درجات قياس أخرى باستخدام نظام أو معيار القياس الذي يُعرف بمدى دقته.

الإصلاح: هي كل العمليات التي تصف تحديد وإزالة الأعطال المكتشفة في المكين أو الآلات أو الأجهزة أو الأنظمة ذات الصلة،

الحجرات الهوائية: التكنولوجيا التي تقوم بإجراء الحركة والتحكم في الأنظمة التي تعمل بضغط الغاز،

الإعدادات الفنية: التنسيقات والاختيارات القياسية المطلوبة لكي يتمكن الجهاز المُختص من أداء العمل المتوقع،

المحتويات

5	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	التشريعات الأخرى ذات الصلة بالمهنة
7	2.5	بيئة العمل والشروط
7	2.6	متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة
8	3	نبذة عن المهنة
8	3.1	المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح
17	3.2	الأدوات والأجهزة والمستلزمات والمعدات المستخدمة
18	3.3	المعلومات والمهارات
19	3.4	المواقف والسلوكيات
20	4	القياس، والتقييم، والتوثيق

1. المقدمة

تم إعداد "اللائحة الخاصة بتجهيز معايير المهنة الوطنية لعامل صيانة الآلات (مستوى 4) الصادرة بموجب القانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544"، و"اللائحة الخاصة بمنظمة لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية والتوظيف وأساليب العمل وأُسسه"، وذلك من قبل نقابة صناع المعادن في تركيا والتي وظفت هيئة الكفاءة المهنية طبقاً لأحكامها.

وقد تم التصديق على معيار المهنة الوطنية عامل صيانة الآلات (مستوى 4)، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من قبل هيئة قطاع السيارات لمؤسسة الكفاءة المهنية والذي تم تقييمها من خلال أخذ آراء ووجهات نظر الدوائر والمؤسسات المعنية بذلك والموجودة في القطاع.

2. التعريف بالمهنة

2.1. التعريف بالمهنة

عامل صيانة الآلات هو الشخص الذي يقوم بتنفيذ الصيانة اللازمة والإصلاحات للأعطال الروتينية؛ من أجل إزالة المشاكل المتكونة في المكائن والآلات والمعدات والأنظمة الغير معقدة الموجودة في مكان العمل وتشغيلهم بالشكل المطلوب. من الضروري ضمان تشغيل المكائن والآلات والمعدات والأنظمة أثناء عمليات الصيانة والإصلاح بشكل فعال ولأطول فترة ممكنة.

وفي أثناء عمليات الصيانة والإصلاح يوفر من خلال استخدام المعلومات والمهارات المناسبة، عمليات نموذجية مثل الضبط والتجميع والتفكيك وأعمال التشغيل المتنوعة والقياس واللحام (اللحام الكهربائي، واللحام بلهب الأوكسياسيتيلين والغاز/ المسحوق) والتزيت، إضافة إلى عمليات مثل التعديلات الهيدروليكية والهوائية وعمل التعديلات الميكانيكية مثل المحاذاة والموازنة والتمركز.

عامل صيانة الماكينة، هو مسؤول عن دقة العمليات التي تتم في أعمال الصيانة والإصلاح والوقت المستغرق لذلك وجودتها والتي يتم تنفيذها تحت إشراف. ويعمل وفقاً لتعليمات العمل في سياق العمل، ويبلغ الأشخاص المعنيين عن الأعطال والأخطاء التي تكون خارج نطاق مسؤوليته. من ضمن مسؤوليات عامل صيانة الآلات؛ ضمان عمل المكائن والآلات والمعدات والأنظمة التي تمت عليها العمليات بشكل مناسب، وتوفير السلامة للأشخاص الآخرين الذين يعملون معاً.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 88 : 7233
التصنيف الإحصائي للأنشطة الاقتصادية في المجتمع الأوروبي. مراجعة. 2 : 33.12
التصنيف الدولي الموحد للتعليم : 52

2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857
القانون العام للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية رقم 5510
اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف
اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية
اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
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 المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق بأماكن العمل
اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
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 الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة
اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
اللائحة الخاصة بالذبذبات

2.4. التشريعات الأخرى ذات الصلة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة العمل والشروط

تطبق عمليات الصيانة والإصلاح في كل أنواع الورش المفتوحة أو المغلقة أو في الهواء الطلق. أثناء أعمال الصيانة والإصلاح، تتمثل وظيفة الشخص في العمل باستخدام ملابس العمل المناسبة، وأحذية العمل، والأقنعة، والخوذ، ونظارات السلامة والقفازات. وتشمل الظروف السلبية لبيئة العمل الرائحة والضوضاء والرطوبة ودرجات الحرارة والغبار والغاز والاهتزاز والأرض الزلقة والبيئة الزيتية والنطاق المقيد للحركة وأوضاع الجسم الإيجابية ورفع الأحمال الثقيلة والتعرض للعمل في المرتفعات ولمختلف المواد الكيميائية.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يكون عامل صيانة الماكينة قادرًا علي رفع الأدوات الثقيلة وإحكام سيطرته عليها، وألا يكون عنده قصور في حاسة السمع والبصر، وأن تكون كل أعضائه سليمة وألا يكون لديه حساسية ضد الوقود والزيوت والمواد الكيميائية، وألا يكون لديه خوف من الإرتفاعات والأماكن المغلقة.

3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يشترك في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	أ.1.1	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
يستخدم 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				
يضمن سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المُتَّخَذ في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.	أ.1.4				
يساهم في أعمال تحديد المخاطر.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	أ.2		
يلتحق بالأعمال التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر.	أ.2.2				
يساهم في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.	أ.3.1	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3		
يبلغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن حلها في الحال.	أ.3.2				
يطبق إجراءات الطوارئ الخاصة بالماكينة.	أ.3.3				
يطبق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.4.1	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.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.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يلتحق بالأعمال التي من شأنها تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنفذة بشكل صحيح.	ب.1.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب
يلتحق بالتدريبات الدورية الموجهة لمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
يرصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل، ويشارك في أعمال منع العواقب الضارة.	ب.1.3				
يقوم بعمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.1.2	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
يقوم بفصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وفقاً للتعليمات المعطاة، وعمل التخزين الموقت وأخذ التدابير اللازمة.	ب.2.2				
يوفر الإمساك الأمن للمواد القابلة للإحتراق والإشتعال.	ب.2.3				
يجب عليه أن يستخدم معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.4				
يجب أن يقوم بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	ب.5.2				
يستخدم المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.	ب.3.1	الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية	ب.3		
يشارك في أعمال التحديد والتخطيط اللازم من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.	ب.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يطبق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	العمل وفقاً لوثائق نظام إدارة الجودة	ت
يطبق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.	ت.1.2				
يعمل وفقاً لمتطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو الآلة أو الجهاز أو النظام.	ت.1.3				
يقوم بتطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية المراد تنفيذها.	ت.2.1	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2		
يضمن تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	ت.2.2				
يقوم بملء نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.	ت.2.3				
يشارك في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3.1	الإشراف على جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
يقوم بالتفتيش علي ملائمة الإعدادات التي تتم علي الماكينة والآلة والمعدات والنظام لدليل الاستخدام.	ت.3.2				
يقوم بالتفتيش علي ملائمة الماكينة أو النظام الذي يتم صيانته أو إصلاحه للخصائص الفنية.	ت.3.3				
إبلاغ الأشخاص المسؤولين بشكل مستمر عن الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها أثناء العمل.	ت.4.1	المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تظهر في المراحل	ت.4		
يساهم في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2				
تنفيذ الأساليب والتطبيقات الأساسية المتعلقة بإزالة الأخطاء والأعطال.	ت.4.3				
إبلاغ رؤسائه عن الأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق مسؤوليته أو التي لا يمكن إزالتها.	ت.4.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يفحص منطقة الأعمال لضمان استمرار الأعمال بدون انقطاع وبشكل مناسب.	ث.1.1	تحديد خصائص مجال العمل	1.ث	ترتيب مكان العمل	ث
يساهم في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.	ث.1.2				
يوفر تنظيم العمل طبقاً لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.	ث.1.3				
يحدد مساحة مجال العمل ونطاق نقاط العمل ذات الصلة.	ث.1.4				
يختار ويعد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لشكل وطرق العملية المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.	ث.2.1	إعداد الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل	2.ث		
يستخدم أدوات وأجهزة الفحص والتفتيش وفقاً للعملية المحددة.	ث.2.2				
يجهز المعدات والآلات والأجهزة اللازمة للتشغيل من أجل العمل.	ث.2.3				
يتأكد من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل لإطار الصحة والسلامة المهنية.	ث.2.4				
يحافظ على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة.	ث.3.1	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	3.ث		
يراعي شروط سلامة العمل، أثناء التنظيف.	ث.3.2				
يرفع الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل وينظفها.	ث.3.3				
يظهر المهارة اللازمة في استخدام المواد التي يمكن أن تضر بسلامة العمل، ويخزنها بشكل مناسب في الأماكن المخصصة لذلك.	ث.3.4				
يبلغ المشرف والمُشغّلين المعنيين عن العمل المنجز.	ث.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يراقب بشكل دوري على حالة معدات العمل وعمل أجهزة السلامة وفقاً للتعليمات.	ج.1.1	مراقبة حالات إمكانية التشغيل لمعدات العمل	ج.1	توفير صيانة وقائية وملائمة للتعليمات لأدوات ومعدات العمل	ج
يتوقف عن العمل عند شعوره بوجود حالة غير مناسبة، أو إمكانية حدوث حالة ما أثناء العمل.	ج.1.2				
يخطر الأشخاص المعنيين من أجل استبدال أو إصلاح المعدات والآلات العاطلة.	ج.1.3				
يقوم بالقضاء علي مشاكل وأعطال الآلات والمعدات والأدوات التي في حيز سلطته.	ج.1.4				
ينفذ مراحل الصيانة الضرورية لضمان التشغيل المنتظم والمستمر للمعدات.	ج.2.1	صيانة معدات العمل	ج.2		
ينفذ عمليات الصيانة الوقائية والتنظيف.	ج.2.2				
توفير المواد وتخزينها بشكل مناسب لاستخدامها في أنشطة الصيانة والتنظيف.	ج.2.3				
يتابع القيام بالمعايرة لآلات القياس والفحص بشكل منهجي.	ج.2.4				
تحديد عيوب الأدوات والمعدات المستخدمة، وملاحظة العطل والتآكل في وقته.	ج.3.1	نقل المعلومات المتعلقة بعطل وتآكل معدات العمل	ج.3		
إنشاء سجلات تتعلق بالسلبات الناتجة عن العطل والتآكل الموجود بالمعدات والأدوات وذلك لضمان استمرارية عمليات التشغيل، ونقلها للمعنيين.	ج.3.2				
يقوم بالإبلاغ عن الحالة العامة للمعدات بشكل مناسب للإجراءات.	ج.3.3				
يجب عليه أن يقوم بمراقبة العمر الافتراضي للقطع، وعندما يحين الوقت يقوم بتغييرها، ويخطر المسؤولين.	ج.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقرأ خطط العمل المتعلقة بأنشطة الصيانة والإصلاح.	ح.1.1	القيام بأعمال إعداد تنظيم وتوثيق العمل	1.ح	إتمام إعدادات ما قبل عمليات الصيانة والإصلاح	ح
يتحقق ما إن كانت هناك برامج يومية أو أسبوعية متعلقة بخطة العمل أم لا، ومن وجود بطاقات التحكم بالماكينة.	ح.1.2				
يحدد فترات عملية التخمين لأنشطة الصيانة والإصلاح من خلال التشاور مع المسؤولين.	ح.1.3				
العمل وفقاً لخطة العمل	ح.1.4				
يدرس دليل الاستخدام والرسومات التقنية الخاصة بالماكينة.	ح.2.1	دراسة الخصائص التقنية للماكينة	2.ح		
يدرس مبادئ وتكنولوجيا التشغيل للماكينة.	ح.2.2				
يقوم بدراسة خصائص المواد الاستهلاكية وقطع غيار الماكينة.	ح.2.3				
ينضم للتدريبات المتعلقة بالخصائص الأساسية للمكائن، ويحفظ المستندات المستلمة.	ح.4.2	تجهيز الوسائل، الآلات والمعدات الذي سيتم استخدامها	3.ح		
يؤمن الآلات التي سيتم استخدامها وفقاً لخصائص العملية التي سيتم تنفيذها.	ح.3.1				
يفحص حالة التشغيل للآلات التي سيتم استخدامها، ويقوم بالمعايرة المنهجية.	ح.3.2	يقوم بفحص التشغيل الفعلي للمكائن بشكل منهجي.	4.ح		
يفحص بطاقات التحكم في الماكينة.	ح.4.1				
يحصل على المعلومات المتعلقة بتشغيل الماكينة من مشغل الماكينة.	ح.4.2				
يقوم بالتفتيش على الأداء الوظيفي للمكائن بشكل منهجي، ويقوم بمقارنة قيم القياس بالقيم الموجودة في التعليمات التقنية.	ح.4.3	القيام بالرصد بهدف ملاحظة الحالات غير العادية الموجودة في المكائن	5.ح		
يراقب السليبيات التي تؤثر على سلامة العمل في بيئة عمل المكائن.	ح.1.5				
يقوم بفحص حالات مثل الصوت ودرجة الحرارة والرائحة والتلوث.	ح.5.2	إتخاذ تدابير السلامة قبل البدء في العمليات	6.ح		
يتخذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.	ح.1.6				
يقوم بإغلاق توصيلات إمدادات الكهرباء والماء والهواء المضغوط والغاز وإحكام السيطرة عليهم.	ح.2.6				
يقوم بنفسه بالتفتيش على تشغيل الماكينة.	ح.6.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتابع القطع (مثل؛ الفلتر ومانع التسرب والحزام والرولمان بلي وغيرهم) والتي يكون لها عمرًا إقتراضيًا في التشغيل، واستبدالها في الوقت المناسب.	خ.1.1	يقوم باستبدال أجزاء المكين	1.خ	تنفيذ أنشطة الصيانة المتعلقة بالمكين	خ
يقوم بمعاينة الأجزاء الأساسية في الماكينة، وتحديد الأجزاء المتآكلة واستبدالها.	خ.1.2				
يوفر التشغيل بالشكل المطلوب بعمل الإعدادات البسيطة للأجزاء المستبدلة.	خ.1.3				
يقوم بالتفتيش علي الأجزاء الميكانيكية والهيدروليكية والهوائية للمكين بشكل منهجي ويقوم بالتصليحات اللازمة.	خ.2.1	تنفيذ أنشطة الصيانة الوقائية	2.خ		
يقوم بقياس ومعاينة الترشيدات والتسريبات المتكونة، ويقوم بتنفيذ عمليات العزل ومنع التسريب اللازم.	خ.2.2				
يقوم بتزييت الأقسام المتحركة في الماكينة بشكل ممنهج من خلال مراقبة نوع ومستوى ونوع الزيت الموضح في التعليمات.	خ.2.3				
يقوم بفحص مستويات السوائل والغازات للأنظمة الهيدروليكية والهوائية وأنظمة التبريد وتغيرها بشكل دوري.	خ.2.4				
يفحص القطع والتوصيلات التي من المحتمل إرتخائها، ويقوم بتنفيذ عملية الضغط عند اللزوم وفقًا للتعليمات.	خ.2.5				
ينظف أجزاء الماكينة من المواد الغريبة مثل الزيت والغبار والصدأ والشظايا.	خ.2.6				
يقوم بالتفتيش علي كفاءة طاقة المكين وفقًا للتعليمات المعطاة.	خ.2.7				
يفتش علي ملائمة إعدادات الماكينة للمواصفات بشكل منتظم، ويقم بتصليح الإعدادات الأساسية بشكل مناسب للتعليمات التقنية.	خ.3.1	القيام بإعدادات الجهاز.	3.خ		
يتفقد الأجزاء القياسية للماكينة، ويقوم بالمعايرة البسيطة عند الحاجة.	خ.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحصل علي المعلومات بخصوص العطل من خلال التحدث مع مشغل الماكينة.	1.1.د	تحديد الأعطال	1.د	تنفيذ أنشطة التصليح الروتينية المتعلقة بالمكانن	د
يدرس دليل الاستخدام الخاص بالماكينة.	1.2.د				
يساهم في أعمال تحديد الأجزاء التي تتسبب في العطل من خلال فحص تشغيل الأجزاء التي يمكن أن تشكل عطل وفقاً للاولوية.	1.3.د				
يقوم بفك القطع اللازم فكها من أجل الوصول إلى القطع التي تسبب العطل بأمان وبدون تلف، وفقاً لأدلة الاستخدام والتعليمات.	2.1.د	إزالة الأعطال الروتينية	2.د		
يحدد أسباب العطل من خلال فحص الجزء العاطل ويساهم في الأعمال ويدعم قرار التصليح أو الاستبدال.	2.2.د				
ينفذ عمليات التصليح اللازمة علي القطع التي لا تحتاج للاستبدال وفقاً لتعليمات المسؤولين.	2.3.د				
يتأكد من إتاحة القطع التي تحتاج إلى الاستبدال في مخزن مكان العمل.	2.4.د				
يشارك في أعمال فحص ملائمة القطع التي اكتملت عمليات تصليحها أو شراؤها.	2.5.د				
يقوم بإعداد الماكينة لوضع التشغيل من خلال إعادة تركيب الأجزاء المناسبة وفقاً للتعليمات وللدليل الاستخدام.	6.2.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يفحص التوصيلات الميكانيكية والهوائية والهيدروليكية، ويقوم بالإعدادات وفقاً لادلي الاستخدام والتعليمات.	ذ.1.1	تنفيذ عمليات الفحص الأخيرة	ذ.1	تنفيذ عمليات الفحص وإعداد التقارير النهائية	ذ
يختبر تشغيل الماكينة، ويساهم في تنفيذ عمليات الإصلاح من خلال تحديد ماهو غير ملائم.	ذ.1.2				
يقوم بالفحوصات من أجل التشغيل الآمن للماكينة، ويتخذ التدابير اللازمة.	ذ.1.3				
يزيل جميع الأدوات المستخدمة أثناء العمليات من منطقة التشغيل.	ذ.1.4				
يقوم بتسجيل عمليات الصيانة والإصلاح التي تمت في بطاقات التحكم في الماكينة.	ذ.2.1	تقديم المعلومات بخصوص المكنن التي أكتملت صيانتها وتصلحها وملء النماذج	ذ.2		
يقوم بإخطار مشغل الماكينة بما يتعلق بعمليات الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.	ذ.2.2				
يقوم بتسجيل الصيانة والتصليح الذي تم في خطة العمل.	ذ.3.2				
يفحص مستويات المخزون من قطع غيار الماكينة، ويقوم بإخبار الأشخاص المسؤولين.	ذ.2.4				
يطور الاقتراحات من أجل تجنب تكرار الأعطال.	ذ.2.5				
يقوم بإخطار المسؤولين فيما يتعلق بأعمال الصيانة والإصلاح التي تم تنفيذها.	ذ.2.6				

3.2. الأدوات والأجهزة والمستلزمات والمعدات المستخدمة

مقياس التيار الكهربائي (الأميتر)	الحبال والسلاسل	زيت الماكينة	الطاحونة - المملع
طاقم المفاتيح	أدوات القياس الدقيقة	المانومتر	الرسوم الفنية
مفاتيح الضبط	أحذية العمل	مسطر القياس	اللاسلكي
الخوذة	ملابس العمل	مثقب	أدوات قياس الأبعاد الأساسية
الأقمشة والمواد الماصة	قفازات العمل	مكبس	الأدوات اليدوية الأساسية
نماذج المعلومات والتقييم	نظارة العمل	السلم	أدوات التنظيف
المصاعد	أقطاب اللحام	جهاز قياس المواصفات الخاصة	مقياس درجة الحرارة (الثرمو متر)
البراغي	ماكينة اللحام	ميكرومتر	منشار
مانع التسرب	أدوات الكشط	رمح	الطاولة الممهدة
الفلاتر/ المرشحات المتنوعة	ساعة القياس	المحرك	ثئر
الأدوات اليدوية الآلية المتنوعة	الآلة الضاغطة	زيت المحرك	مخرطة
المواسير المتنوعة	رافعة	المواد الكيميائية المضادة للصدأ	الفولتميتر
القوالب المتنوعة	الرسومات التخطيطية	فارة النجار	مواد إذابة الزيت
أدوات توصيل التركيبات المتنوعة	واقى الأذن	مضخة	أداة التزييت/المزيتة
الصمامات المتنوعة	أدلة الاستخدام	رولمان بلي	سقالة البناء
التروس	صندوق العدة	حلقة الكباس	المواد اللاصقة
الرافعة الشوكية	ماكينة اللحام	سوائل التبريد	الأقواس/ الزنابك
الطحن	رافعة الإطارات	صمولة	ماكينة الصنفرة
جهاز كشف الغاز	البكرات	عربات العدد	أحجار وأوراق الصنفرة
بطاقات الدخول والخروج	بطاقات التحكم بالماكينة	أجهزة الرفع - النقل	

3.3. المعلومات والمهارات

معرفة الحالات الطارئة	معلومات ومهارات اللحام	مهارة إمكانية قراءة الرسم الفني
مهارة القدرة على إجراء الحسابات المالية البسيطة	المهارات المتعلقة بالتعبير عن النفس	معرفة السوائل الأساسية
مهارة إدخال البيانات إلي الحاسب	معرفة ومهارة تقنيات التحكم والتطبيق	المعرفة الكهربائية/ الإلكترونية الأساسية
المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم	معرفة مرحلة الصيانة الوقائية	المعرفة الهيدروليكية الأساسية
معرفة المعايير الخاصة لحماية البيئة	معرفة الخصائص العامة للمواد والمنتجات المستخدمة	المعرفة الأساسية بالأدوات
المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات	معرفة تحديد العيوب وطرق التغلب عليها	المعرفة الميكانيكية الأساسية
المقدرة على العمل ضمن فريق	معلومات عن الماكينة	معلومات و استخدام أدوات القياس والمعاينة الأساسية مهارة
المهارة اليدوية	معلومات ومهارات استخدام المكانن والأدوات	المعرفة الهوائية الأساسية
معلومات عن النفايات المعاد تدويرها	معلومات ومهارات معرفة الأخطاء المحتملة للمكانن	معرفة مرحلة الإنتاج الأساسية
القابلية للعلاقات الإنسانية	أدوات المعالجة والنقل والتثبيت مهارة الاستخدام	المعرفة بالمعايير التقنية لوحدة الجودة الوطنية
معرفة معايير الصحة والسلامة المهنية	معرفة مرحلة التجميع	المعرفة بالحرانق
معرفة المواصفات التقنية المختلفة وتوثيق العمليات	معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة	معلومات استخدام المواد الكيميائية لتنظيف الأسطح
معرفة ترتيب مكان العمل	مهارة القدرة على نقل الأشياء التي تعلمها	
معرفة المواضيع الخاصة بمكان العمل وإجراءات التشغيل	معلومات القياس والتحكم	
المهارات المتعلقة بأنظمة التأمين/ إدارة الجودة	مهارة القدرة علي استعمال مجموعة طاولات العمل	
المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة	معرفة النفايات الخطيرة	

3.4. المواقف والسلوكيات

نقل المعلومات الصحيحة للمسؤولين	احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
التجريب والتطبيق في الكشف عن الخطأ	الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
توفير الإصلاح الروتيني للمعدات المعطلة	الحذر أثناء إعداد الأدوات
إتخاذ قرار في ضوء الخبرة والمعرفة	القدرة على تحديد المؤثرات البيئية السلبية
فحص وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية	التصرف بحذر بشأن عوامل الخطر
تبنى قواعد وشروط صحة وسلامة العمل والجودة والبيئة	تنفيذ المسؤوليات
الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها	الاهتمام بجودة العملية
إمكانية العمل بشكل متناغم داخل الفريق	الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
القيام باختيار المواد التنظيفية المناسبة بشكل حذر	استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ	تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
الانضمام لاجتماعات المجموعة	إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
الاتصال الصحيح ونقل المعلومات في مكان العمل	الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

ستتم أعمال القياس والتقييم المزمع إجرائها بهدف التوثيق طبقاً لمعيار مهنة عامل صيانة الماكينة؛ في شكل اختبار نظري أو تطبيقي/ عملي بشكل مكتوب أو شفاهية في مراكز الاختبار التي تشكل ظروف العمل.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. وتُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لائحة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق بهيئة الكفاء المهنية.

ملحق: الموظفون في مرحلة إعداد المعيار المهني

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة المنظمة للمعيار المهني
المحامي عصمت صباحي - السكرتير العام، إتحاد صناع المعادن في تركيا
الدكتور ديلك كورت مدير الإنتاج ومساعد السكرتير العام لاتحاد صناع المعادن في تركيا
البروفيسير الدكتور م. ناهد سير أرسلان عضو هيئة تدريس في قسم الهندسة الصناعية، في جامعة إسطنبول التقنية،
ومستشار المعايير المهنية باتحاد صناع المعادن في تركيا
المحامي أرتين جلغا المستشار القانوني لاتحاد صناع المعادن في تركيا
مهندس المحركات الدكتور أيكوت أنجين مدير التعليم باتحاد صناع المعادن في تركيا
مهندس البيئة أيتول انلار - مدير دائرة المطبوعات والمنشورات والعلاقات العامة، اتحاد صناع المعادن في تركيا
المهندس الصناعي ينال بوزتبييه أخصائي إدارة أبحاث الصناعة باتحاد صناع المعادن في تركيا
المهندس الصناعي تونجاي يشيلنيل - خبير الأبحاث والإدارة الصناعية باتحاد صناع المعادن في تركيا
مهندس المحركات التان جتينكال - خبير الصحة والأمن المهني باتحاد صناع المعادن في تركيا
2. أعضاء مجموعة العمل التقني
1.2 أعضاء هيئة المعايير المهنية
البروفيسور الدكتور ايرجان تيزير - السكرتير العام، OSD
المهندس الصناعي علي رضا أكصوي - مدير العلاقات الصناعية والموارد البشرية في FORD OTOSAN
جوكهان أكصو - خبير العلاقات الصناعية، TOFAŞ
أيدن باشابكي - مدير التعليم، TOFAŞ
مصطفى جيوه - مسؤول إدارة التأهيل، OYAK RENAULT
المهندس التعديني المساعد اردوغان جونيش - مدير المعهد التعليمي، OYAK RENAULT
المهندس الصناعي المساعد أمره مرجان - قائد فريق نظم التدريب المهني التقني والعرض، MERCEDES BENZ
TÜRK
المهندس المعماري أونور شنغون - قائد فريق إدارة شؤون العاملين، FORD OTOSAN
2.2 الأشخاص الذين قدموا دعمًا في إعداد قائمة المعايير المهنية
مهندس المحركات علي أصلان - مدير التعليم، BMC
برهان بلاكير - خبير العلاقات الصناعية، TOFAŞ
كورشات بوزكورت الوكيل الإلكتروني الفني للصيانة - OYAK RENAULT
مهندس المحركات برهان جاك - مدير دائرة الموارد البشرية، TOFAŞ
المهندس الصناعي المساعد أوزدن جنغي - مدير الموارد البشرية، MAN TÜRKİYE
المهندس الصناعي حسن دمير - مدير دائرة الموارد البشرية - KARSAN
حسين أردوغان مدير الموارد البشرية - ANADOLU ISUZU
المهندس الصناعي المساعد بيرينت ارجين - مدير الموارد البشرية، اتوکار

صالح أرتور مدير دائرة الموارد البشرية - MERCEDES-BENZ TÜRK
مهندس كيمياء مساعد خلوق جوموشدرلي أوغلو مدير نظام جودة الموارد البشرية والإعداد والإتصال - TÜRK

TRAKTÖR

مهندس دوغان آييارس كالالي أوغلو مشرف ورشة الصيانة الميكانيكية - OYAK RENAULT

تكين كوجاك مدير الموارد البشرية - TEMSA GLOBAL

مهندس صناعي نورسل اوميز اتيش- مدير الموارد البشرية، فورد اتوسان

أيهان إبراهيم توكجان مدير الموارد البشرية والعلاقات الخارجية - OYAK RENAULT

رجب تونيالي قائد الصيانة الميكانيكية بوحدة التعليق - TOFAŞ

مهندس التعدين محسن توفكجي - مدير قسم الموارد البشرية، BMC

3. الأشخاص والهيئات والمؤسسات المطلوب آراءهم

قسم هندسة المحركات جامعة بوغاز إيجي

مركز البحث والتطوير التجريبي والتعليم التكنولوجي لغرفة الفنيين وحرفي السيارات في بورنوبا

قسم الهندسة والعمارة بجامعة غازي

قسم هندسة المحركات، جامعة حاجي تبه

اتحاد نقابات حقوق العمال

قسم الصناعة الهندسية، جامعة إسطنبول التقنية

قسم الهندسة الصناعية جامعة الشرق الأوسط

جمعية صناعة السيارات

مستشارية منظمة تخطيط الحكومة بالجمهورية التركية

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا

وزارة التعليم الوطني بتركيا

وزارة التجارة والصناعة في تركيا

جمعية الصناعة الجانبية لمركبات النقل

نقابة المعادن التركية

اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)

معهد المعايير التركي

اتحاد نقابات العمال الثوريين بتركيا

اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك

مجلس المصدرين التركي

اتحاد نقابات العمال التركية

اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية

اتحاد الغرف والبورصات التركية

رئاسة هيئة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة قطاع هيئة الكفاءة المهنية

الرئيس	أ. د. أورهان ألانكوش اتحاد الغرف والبورصات التركي،
وكيل الرئيس	رجب شيكير - وزارة التعليم الوطني،
العضو	أحمد أرصوي - وزارة العمل والضمان الاجتماعي
العضو	أوزلم ساكا - وزارة الصناعة والتجارة
العضو	اليوفيسور الدكتور نوري يوجيل - مجلس التعليم العالي
العضو	جوكهان أوغوراي - اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك
العضو	بوراك ألكان - مجلس المصدرين التركي،
العضو	د. أيكوت أنجين - اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية
العضو	المحامي سميح تميز - اتحاد نقابات المحققين
العضو	فيروزان سيلاهشور - هيئة الكفاءة المهنية
مسئول القطاع	حاجي علي أرأوغلو - هيئة الكفاءة المهنية
ممثل	سنان جرجين - رئاسة إدارة الإعاقة

5. مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية

الرئيس	بايرام أكباش - ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي
وكيل الرئيس	أوغور بكتاش - ممثل المؤسسات المهنية
العضو	حسين أجير - ممثل وزارة التعليم الوطني
العضو	البروفيسير الدكتور صباح الدين بالجي - ممثل مجلس التعليم العالي
العضو	د. عثمان يلدز - ممثل اتحاد نقابات العمال
العضو	م. شكري كوتش أوغلو - ممثل اتحاد نقابات أرباب العمل