



المعيار المهني الوطني

عامل الدرفة

مستوى 4

رمز المرجع/4-10UMS0043

تاريخ - عدد الجريدة الرسمية:

المهنة:	عامل الدرفة
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	10UMS0043-4
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 2010/01 بتاريخ 12.01.2010
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	
رقم المراجعة:	00

تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى أربعة (4) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، و الرموز، و الاختصارات

المهارة: هي القدرة على الوفاء بالواجبات والمسؤوليات المتعلقة بعمل معين،

النورة: هو منتج ينتج من السبائك عن طريق الدرفة، على شكل مربعات، وطول أبعادها يكون وفقاً لشكلها.

حماية البيئة: هي القيام باستخدام المواد و العمليات غير المضرّة بالبيئة أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب و ذلك اثناء القيام باجراء الاعمال،

الرقاقة: المنتجات المعدنية الطويلة العريضة التي تنتج من خلال درفلة مادة الصفيح السمكية، وعادة ما يعبر عنها بأجزاء من المليمتر.

إعادة التدوير: و هي عملية القيام بتقديم المواد لإعادة استخدامها مباشرة أو بعد معالجتها، وطريقة العمليات ذات الصلة، سائل الدرفة: هو خليط سائل يتكون في حالة معلقة بحيث يوضع في شكل قطرات مجهرية في داخل سائل آخر لا يتحلل فيه السائل.

منضدة الدرفة: جهاز يتكون من محرك قوي للغاية، ومخفض للدوران و عجلة للتوازن و تروس و أعمدة و بكرات. برنامج الدرفة: المخطط الذي يوضح تسلسل عمليات الدرفة وتفصيلها الأخرى، عندما يتم إعطاء أبعاد ومواصفات المنتج شبه النهائي وأبعاد ومواصفات المنتج النهائي الذي ستجرى عليه الدرفة،

ISCO-08: التصنيف الدولي الموحد للمهن لعام 2008

السيبكية: هي صببة كبيرة الحجم تنتج من خلال صب المعدن المنصهر في القالب.

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

المعايرة: و هي عملية إعداد تقارير النتائج و ذلك باجراء مقارنة بين جهاز قياس لا يمكن ضمان دقة قياساته معتمدين على جهاز قياس مرجعي دقة قياساته مضمونة (يوفر إمكانية التتبع) من اجل تأكيد دقتها،

المعدات الوقائية الشخصية: جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة المترتبة، التي يتم ارتداؤها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر تؤثر على الصحة والسلامة المهنيين وتنشأ هذه المخاطر من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

الصببة: هي منتج ينتج من السبائك عن طريق الدرفة ويكون على شكل مربعات أو مستطيل وتكون أبعادها أقصر وفقاً "للنورة"

اللوحة: هي قطعة معدنية طويلة ومنتسعة تنتج من البلاط عن طريق الدرفة على الساخن، ويكون سمكها بصفة عامة أكبر من 5 مم.

البكرة: هي قطعة تدور بشكل متبادل بنفس السرعة ولكن في اتجاهين متضادين وتتيح تشكيل المعدن الذي تأخذه بينها من خلال قوة الضغط.

الشوط: هو مقدار عمق القطع الذي ينفذ في ممر ما، أو هو كل ممر يتيح حدوث تعميق القطع أثناء عمليات الدرفة.

أنواع المقطع: المقاطع المختلفة التي تنتج عن طريق الدرفة المقطعية.

الدرفة المقطعية: هي إنتاج أنواع المقاطع من مادة مدرفلة درفلة متوسطة.

الصفحة: هي منتج ينتج عن طريق درفلة البلاط أو اللوحة، ويكون سمكها عادةً أصغر من 5م.

الدرفلة على الساخن: هي الدرفلة التي تكون فيها درجة حرارة المادة أكثر من درجة حرارة استعادة التبلور، وتستخدم للمعادن باعتبارها نوعاً من الدرفلة.

البلاطة: هي المنتج شبه النهائي الذي يكون على شكل مستطيل ينتج عن طريق درفلة السبانك، أو هي المادة الأولية للدرفلة التي يتم الحصول عليها من خلال صب الصلب السائل في القوالب مستطيلة الشكل وذلك في معامل الصب المستمر.

الدرفلة على البارد: هي تقنية تشكيل المعادن بالقطع المطلوبة دون تسخين مسبق والحصول على منتجات مصقولة وذات سطح أملس باعتبارها أحد أنواع الدرفلة.

ماء التبريد: هو الماء الذي يستخدم بهدف تبريد طالولة الدرفلة والمنتج الخارج من الدرفلة أو تنظيفهما.

الشريط- القضيب: هو منتج طويل جداً ورفيع ينتج من البلاطة عن طريق الدرفلة، ويكون سمكه عادةً أرق من 5 مم.

القشرة: هي الطبقة التي تتشكل من مادة الحديد الصلب أو منتجاته نتيجة للتفاعل مع الغلاف الجوي في درجة حرارة معينة وتتراكم على السطح.

عجلة التوازن: هي جزء دائري الشكل عادة ولها زخم للقصور الذاتي العالي وتفيد في الحفاظ بشكل سليم على سرعة الحركة الدورانية للجهاز أو الماكينة بسبب الطاقة التي تحملها بعد الوصول لسرعة دوران محددة.

إعادة التبلور: المرحلة التي تطبق على المادة وتمضي إلى حين التبلور وتكون جزيئات جديدة خالية من الشوائب البلاستيكية.

منتج شبه نهائي: هو منتج مرّ بمراحل تصنيع محددة، ولكن لم تنته الإجراءات التي يتوجب عملها بشكل كلي.

درفلة التسوية: هي طريقة الدرفلة التي تطبق بغرض تقليل سمك المادة ذات الشكل المستطيل.

المحتويات

6.....	1. المقدمة
7.....	2. التعريف بالمهنة
7.....	2.1 تعريف المهنة
7.....	2.2 مكانة المهنة في أنظمة التصنيف الدولي
7.....	2.3 الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة
8.....	2.4 الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة
8.....	2.5 بيئة العمل وشروطها
8.....	2.6 متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة
9.....	3. نبذة عن المهنة
9.....	3.1 المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح
20.....	3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة
21.....	3.3 المعلومات والمهارات
22.....	3.4 المواقف والسلوكيات
24.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق

المقدمة

أعد المعيار المهني الوطني لعامل الدرفلة (مستوى 4) من قبل اتحاد أرباب صناعة المعادن التركيبية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقا لأحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، وأصول وأسس عمل لجان القطاع لهيئة الكفاءة المهنية" و"اللائحة التنفيذية بخصوص تنظيم المعايير المهنية الوطنية" الصادرة وفقا لقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544.

وقد تم تقييم المعيار المهني الوطني لعامل الدرفلة (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 المعادن بهيئة الكفاءة المهنية.

1. التعريف بالمهنة

1.1. تعريف المهنة

عامل الدرفة (مستوى 4) هو الشخص الذي يتحكم في منضدة الدرفة التي تشكل منتجات مثل اللوحة أو الصفيحة أو الشريط، أو الرقاقة أو المقطع أو الأسلاك أو القضيب من المواد المعدنية الباردة أو الساخنة، من خلال تشكيلها أو من خلال تقليلها إلى المقاييس المطلوبة حيث توضع بين بكرتين يدوران بشكل متقابل عكس بعضهما البعض. أثناء هذه العمليات، يجب ألا تتضرر المواد وطاولة الدرفة وألا تتضرر البيئة ويتم تنفيذ العمليات بطريقة آمنة في الوقت المحدد.

درفة المواد الباردة أو المدنة القادمة من الأفران المختلفة بالشكل والأبعاد المطلوبة وبما يتناسب مع المعايير والقواعد، واتخاذ قرار ضبط الدرفة في موعده بشكل صحيح من خلال تغيير البكرة ومجرى التغذية، وترصيص المواد بنمط متناسب مع التقنية لكي لا تصاب المواد بالشوائب، تتطلب أن يمتلك عامل الدرفة الكفاءة المهنية أثناء عمليات الدرفة.

يُعد عامل الدرفة (مستوى 4) هو المسؤول عن دقة وتوقيت وجودة وسلامة أنواع مختلفة من العمليات التي تتم تحت إشراف عام، وإكمالها بشكل آمن. ويعمل وفقًا للتعليمات المدرجة في سياق العمل، ويبلغ الأشخاص المعنيين عن الأعطال والأخطاء التي تكون خارج نطاق مسؤوليته. من ضمن مسؤوليات عامل الدرفة، أن تكون الأدوات التي اكتملت معالجتها ضمن الأبعاد والأشكال المطلوبة، وتنظيف وصيانة مكان العمل والمعدات المستخدمة، وتأمين سلامة الأفراد الآخرين العاملين معه.

1.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7221 (الحدادون والعاملون في أعمال الدرفة والطرق)

1.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

- لائحة الأعمال الشاقة والخطرة
- اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية
- اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
- اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين
- اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال مع المركبات المعروضة
- اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي
- اللائحة التنفيذية الخاصة بالتحكم في تلوث الهواء بسبب المصادر الصناعية
- اللائحة المتعلقة بالضوضاء
- اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن
- اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف
- اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
- اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافقات بأماكن 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 بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
- لائحة الحريق

علاوة على ذلك، يجب الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئية، وعمل تحليل للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

1.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

1.5. بيئة و شروط العمل

تتفد عملية الدرفة في الورش والمصانع من خلال العمل ووقفاً على القديمين عامّة مع الاستخدام المنسق للعينين واليديين. يعمل عامل الدرفة باستخدام معدات الحماية الشخصية أثناء عمليات الدرفة. من ضمن الشروط السلبية لبيئة العمل، التعرض لدرجة الحرارة العالية والضوء المزعج والضوضاء والاهتزازات والرائحة والغبار والغاز والرطوبة والمواد الكيميائية المتنوعة، والأوضاع الجسدية القسرية، والتعقيد الذي يسببه اختيار برنامج الدرفة وتغييره. يجب أن يكون عامل الدرفة هادئاً وردود أفعاله قوية بسبب المخاطر التي تنشأ من البيئة الحارة والخطرة، وأن يكون جسده مقاوماً لدرجة الحرارة العالية.

1.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.

3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	أ.1.1	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل.	أ.1.2				
يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.	أ.1.3				
ضمان سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المُنجَز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.	أ.1.4				
المساهمة في أعمال تحديد المخاطر.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	أ.2		
الالتحاق بالأعمال التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر.	أ.2.2				
المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.	أ.3.1	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3		
إبلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.	أ.3.2				
تنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالماكينة والإجراء المُنجَز.	أ.3.3				
تطبيق 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
الاتحاق 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
الاتحاق بالتدريبات الدورية الموجهة لمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل، و المشاركة في أعمال منع العواقب الضارة.	ب.1.3				
القيام بإجراء عمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.2.1	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
القيام بعملية فصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى و ذلك وفقاً للتعليمات المُعطاة، و القيام بالتخزين المؤقت و اتخاذ التدابير اللازمة.	ب.2.2				
ضمان القيام بحفظ المواد القابلة للاشتعال، بشكل امن، و في مكان امن.	ب.2.3				
يجب عليه القيام باستخدام معدات و مواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.4				
يجب القيام بتجهيز المعدات و المواد و اللازمة للاستخدام ضد التدفق و التسريب.	ب.2.5				
استخدام مصادر الأعمال بصورة فعالة و اقتصادية.	ب.3.1	التصرف بشكل مقتصد في استهلاك موارد الأعمال	ب.3		
الانضمام و المشاركة في أعمال التعيين اللازم و التخطيط من أجل الاستخدام الأقل و الفعال لموارد الأعمال.	ب.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة	ت
تطبيق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.	ت.1.2				
العمل وفقاً لمتطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو المنضدة أو الآلة أو الجهاز أو النظام.	ت.1.3				
تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية التي يراد تنفيذها.	ت.2.1	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2		
ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	ت.2.2				
القيام بملئ نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.	ت.2.3				
المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3.1	الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
التحقق من ملائمة الإعدادات المعمولة على طاولة الدرفة.	ت.3.2				
التحقق من مطابقة المواد التي اكتملت عملية الدرفة عليها مع المواصفات 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 تم تحديدها في العمليات	ت.4		
المساهمة في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2				
تنفيذ التطبيقات والأساليب المتعلقة بإزالة الأخطاء والأعطال.	ث.4.3				
إخطار المشرفين بالأخطاء والأعطال التي خارج نطاق مسؤولياته أو لا يمكن حلها.	ت.4.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بفحص منطقة الأعمال لضمان استمرار الأعمال بدون انقطاع وبشكل مناسب.	ث.1.1	تحديد خصائص مجال العمل	ث.1	ترتيب مكان العمل	ث
المساهمة في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.	ث.1.2				
توفير تنظيم العمل طبقاً لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.	ث.1.3				
تحديد مساحة مجال العمل ونطاق نقاط العمل ذات الصلة.	ث.1.4				
اختيار و اعداد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لشكل وطرق العملية المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.	ث.2.1	إعداد الماكينة والجهاز والأدوات اللازمة للعمل	ث.2		
استخدام أدوات وأجهزة الفحص والتفتيش وفقاً للعملية المحددة.	ث.2.2				
جعل الأجهزة والماكينة والمنضدة والمعدات اللازمة من أجل العمل جاهزة للتشغيل.	ث.2.3				
التأكد من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل لإطار الصحة والسلامة المهنية.	ث.2.4				
المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة.	ث.3.1	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	ث.3		
مراعاة شروط سلامة العمل، أثناء التنظيف.	ث.3.2				
يجب عليه ان القيام بتنظيف و ارجاع الماكينات المستخدمة في العمل الى مكانها بعد انتهاء العمل	ث.3.3				
اظهار المهارة اللازمة في استخدام المواد التي يمكن أن تضر بسلامة العمل، و تخزينها بشكل مناسب في الأماكن المخصصة لذلك.	ث.3.4				
ابلاغ المشرفين والمُشغّلين المعنيين عن العمل المنجز.	ث.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التفتيش بشكل دوري علي حالة المعدات وعمل أنظمة السلامة العامة وفقاً للتعليمات.	ج.1.1	التحقق من حالات التشغيل لمعدات العمل	ج.1	توفير صيانة وقائية ومُرشدة للأدوات ومعدات العمل	ج
القيام بإيقاف العمل عند شعوره بوجود حالة غير مناسبة، أو إمكانية حدوث حالة ما أثناء العمل.	ج.1.2				
إخطار الأشخاص المعنيين عن استبدال أو إصلاح المعدات والأجهزة العاطلة.	ج.1.3				
القضاء علي المشاكل والعيوب الظاهرة في المركبة والأجهزة والمعدات.	ج.1.4				
تنفيذ مراحل الصيانة الضرورية لضمان التشغيل المنتظم والمستمر للمعدات.	ج.2.1	تطبيق مراحل صيانة معدات العمل	ج.2		
تنفيذ عمليات الصيانة الوقائية والتنظيف.	ج.2.2				
توفير المواد وتخزينها بشكل مناسب لاستخدامها في أنشطة الصيانة والتنظيف.	ج.2.3				
متابعة القيام بالمعايرة لآلات القياس والفحص بشكل منهجي.	ج.2.4				
يجب عليه ان يكون قادرا على تحديد الاعطال التي يمكن ان تحدث في الآلات المستخدمة، و قادر على ملاحظة العطل و التآكل في وقته	ج.3.1	نقل معلومات معدات العمل التي تتعلق بالعطل والاستهلاك	ج.3		
القيام بإنشاء سجلات تتعلق بالسليبيات الناتجة عن العطل والتآكل الموجود بالمعدات والأدوات وذلك لضمان استمرارية سير العمل، ونقلها للمعنيين.	ج.3.2				
القيام بالإبلاغ عن الحالة العامة للمعدات بشكل مناسب للإجراءات.	ج.3.3				
متابعة فترات عمل مواد الإنتاج والتشغيل وأجهزتها، ويغيرها عندما يحين الوقت ويعد التقارير لمشرفيه.	ج.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التأكد من المعلومات المتعلقة بالموصفات الفنية وجودة المنتج.	ح.1.1	العمل على تنظيم العمل	ح.1	إجراء عمليات التحضير قبل العمل (يتبع)	ح
تنفيذ تسلسل الإنتاج وفقاً للأولويات التي يحددها قسم التخطيط.	ح.1.2				
تنفيذ تسلسل أمر العمل وفقاً لأبعاد المنتج شبه النهائي ووفقاً لجودة السطح.	ح.1.3				
تنفيذ برنامج تفاصيل الإنتاج مع الإنتباه لسائل الدرفة المستخدم.	ح.1.4				
التحقق من صحة بيانات المنتج بمقارنتها مع السجلات.	ح.1.5				
تنفيذ فحوص الدرفة اللازمة، ويضمن أن تكون المعدات وبيئة المعدات نظيفة ومرتبطة.	ح.2.1	تحضير المواد والآلات والمعدات اللازمة بالعملية ومعدات الدرفة.	ح.2		
تجهيز الخط وفقاً لعملية الدرفة الأنسب من خلال التحقق من برامج الدرفة.	ح.2.2				
التحقق مما إذا كانت بكرات اللف في الملفات جاهزة أم لا.	ح.2.3				
متابعة عمر العمل للبكرات.	ح.2.4				
تأمين تغيير البكرات التي تنتهي مدة عملها أو تتعرض للتلف.	ح.2.5				
متابعة مستوى المخزون للمعدات الأخرى التي تتطلب التغيير الدوري.	ح.2.6				
تحديد أوجه القصور ويزيلها في المعدات التي تتطلب التغيير الدوري.	ح.2.7				
فحص و تنظيف عمل جميع الحواسب الموجودة في سلسلة أتمتة معمل الدرفة.	ح.3.1	تنفيذ التجهيزات العامة فيما يتعلق بالدرفة.	ح.3		
ضمان أن جميع الآلات والمعدات المستخدمة للدرفة في حالة عمل دائماً.	ح.3.2				
اتخاذ القرار بتشغيل المعدات الموجودة في منطقة الدرفة، ويختار شكل هذا التشغيل من نظم التحكم.	ح.3.3				
القيام بفحص مجموعات الدرفة، و ضمان عمل المعدات بما يتناسب مع هذه المجموعات.	ح.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ضمان أن تكون مواصفات المواد ضمن حدود السماح مثل العرض والسمك ودرجة الحرارة وجودة السطح والالتفاف السلس.	ح.1.4	تجهيز منضدة الدرفلة ومعداتها	4.ح	إجراء عمليات التحضير قبل العمل	ح
يجعل معمل الدرفلة في حالة مناسبة، وينفذ الإعدادات والتجهيزات الأخرى (يشغل الخط فارغاً).	ح.2.4				
تجهيز الخط ويحدد أعداد الإنتاج بالساعات مع مراعاة سعة الخط وجودة المنتج.	ح.3.4				
الاعتماد على السرعة المرجعية والتوتر وأحمال الدرفلة الموجودة في الحاسب، ضمان عدم حدوث تموجات أو تجاعيد في المادة أو أضرار في البكرة.	ح.4.4				
تنفيذ الفحوص الدورية لمعدات غرف التزبييت وأنظمتها الهيدروليكية.	ح.1.5	إجراء الفحوص على ماء التبريد ونظام التزبييت.	5.ح		
ضمان إجراء اختبارات ماء التبريد بشكل دوري وفقاً للتعليمات.	ح.2.5				
ازالة أوجه القصور التي يحددها وفقاً للتعليمات.	ح.3.5				
ضبط ماء التبريد وتركيز (سائل الدرفلة) وفقاً لشروط الإنتاج.	ح.4.5				
اكتشاف الأمور غير الملائمة الموجودة على السطح الخارجي للمنتج شبه النهائي مثل الأكسدة والنقش والانسحاق والاستدارة.	ح.1.6	إجراء فحص المنتج شبه النهائي	6.ح		
التحقق من مقاييس المنتجات شبه النهائية التي تخرج من عملية الدرفلة السابقة أو تورد من الشركة المنتجة مثل السمك والعرض ومواصفات المادة الخام ونتائج التحليل الكيميائي.	ح.2.6				
تحديد المنتجات شبه النهائية التي لا تتوافق مع محددات القبول، وفقاً للتعليمات.	ح.3.6				
اعداد التقارير بشأن الأمور غير الملائمة الموجودة في المنتجات شبه النهائية.	ح.4.6				
يبعد المنتجات شبه النهائية غير الملائمة ولا يأخذ للإنتاج.	ح.5.6				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اعداد برنامج الدرفلة وفقا للخواص الميكانيكية للمادة وبيانات أبعاد المنتج والمنتج شبه النهائي وبيانات البكرة والعملية التالية.	خ.1.1	اختيار وتحديد برنامج الدرفلة	1.خ	يضبط معدات الدرفلة من أجل درفلة المواد.	خ
فحص بارامترات الخط التي تتكون بعد الدرفلة.	خ.1.2				
تنقيح برنامج الدرفلة من خلال اعتماد رئيسه في الحالات الضرورية.	خ.1.3				
العمل مع رؤسائه في تجهيز برامج الدرفلة لتجارب الإنتاج الجديدة.	خ.1.4				
التحقق من ملاءمة أوامر التصنيع من خلال النظر في برنامج ضبط الدرفلة.	خ.1.2	فحص أوامر العمل لتنفيذ الدرفلة المناسبة لبرنامج الإنتاج.	2.خ		
اتخاذ القرار بكيفية تشغيل المعدات الموجودة في منطقة الدرفلة، ويختار شكل هذا التشغيل من نظم التحكم.	خ.2.2				
ضمان خروج الإنتاج بالعرض/السلك المطلوب، من خلال فحص سمك/عرض المادة.	خ.2.3				
فحص بيانات المنتجات شبه النهائية التي ستدخل الخط بمقارنتها مع السجلات.	خ.2.4				
اعطاء الأطوال المطلوبة وفقا لجودة المادة، وينفذ ضبط توتر الخط وضبط الحمل وحد الأمان لتوفير سلاسة السطح والشكل.	خ.3.1	فحص منطقة الدرفلة	3.خ		
القيام بضبط سرعة البكرات والفجوة الموجود بينها والتوتر اللازم للتحكم في الشريط أثناء الدرفلة.	خ.3.2				
تشغيل عناصر التحكم من أجل إعدادات الفجوة بين البكرات وإعدادات شد الشريط أثناء درفلة المادة.	خ.3.3				
فحص أحوال الدرفلة وأحوال السطح السفلي والعلوي للشريط بشكل دوري.	خ.3.4				
تشغيل المضخات الهيدروليكية بما يناسب العملية.	خ.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بفحص عملية الدرفلة بشكل مستمر خلال الدرفلة من خلال متابعة المتغيرات.	د.1.1	تطبيق أوامر العمل	د.1	تنفيذ عملية الدرفلة	د
اتخاذ التدابير اللازمة لتأمين استمرارية العملية، و القيام بالتعامل مع النظام في حالة انقطاع العملية.	د.1.2				
فحص منفتحات تبريد البكرات و تأمين إكمال الناقص وفتح المسدود منها.	د.1.3				
يقوم بعمل التعديلات اللازمة في إعدادات ضغط البكرة، وفقاً للمواد.	د.1.4				
ضبط سرعة الخط وسرعة لفاف الملف من أجل لف منتج الدرفلة الذي ينتج.	د.1.5				
ضمان أن تكون عملية الدرفلة المنفذة سلسلة وسريعة.	د.1.6				
القيام بفحص إعدادات سرعة الخط وتوتره.	د.2.1	فحص معدات الدرفلة	د.2		
تنفيذ الإعدادات الضرورية من خلال فحص قيم حرارة سائل الدرفلة ومستواه وتركيزه.	د.2.2				
تحديد أوجه القصور الموجودة في البكرات والأعمدة، وإبلاغ المعنيين.	د.2.3				
ضمان أن يكون دخول المادة المعالجة وخروجها ودرجات حرارة لفها ملائمة للبرنامج.	د.3.1	ضمان الملائمة في الإنتاج	د.3		
تنظيف سطح المادة التي ستجرى عليها الدرفلة.	د.3.2				
تنفيذ عمليات قص الحافة المناسبة لإزالة أوجه قصور الحافة التي تكون عائقاً للدرفلة، وذلك في حدود السماح.	د.3.3				
فحص سطح المادة وسمكها بصفة دورية أثناء الإنتاج وفقاً للتعليمات لتجنب خروج مادة معيبة.	د.3.4				
إيقاف الناقل ويزيل المشاكل عند الضرورة من خلال متابعة عمليات وضع الإطارات والعلامات.	د.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اتخاذ القرار بشأن موعد تغيير برنامج الدرفة.	ذ.1.1	فحص المنتج الذي أجريت الدرفة عليه، وإرساله في الخط ذات الصلة	ذ.1	إرسال المنتج الذي أجريت الدرفة عليه، وإعداد التقارير بشأنه	ذ
تنفيذ المقاييس المتعلقة بسمك المادة المنتجة وجودة السطح بها.	ذ.1.2				
تحديد أوجه القصور التي تحدث في المنتج في نهاية الدرفة، وبلغ المعنيين.	ذ.1.3				
فحص أماكن لحام الأشرطة الآتية من الخط.	ذ.1.4				
تأمين لف الملفات من خلال دمج أكثر من ملف عند الضرورة وفقاً للتعليمات.	ذ.1.5				
تقطيع الحواف الفاسدة للمواد.	ذ.1.6				
إبلاغ رؤسائه بالأمر غير الملائمة التي يحددها بسرعة.	ذ.1.7				
ضمان إرسال المادة التي تخرج من خط الدرفة إلى الأماكن ذات الصلة.	ذ.1.8				
القيام بالإبلاغ عن معلومات الإنتاج المتعلقة بكميات الإنتاج والتأخير ومواد عدم التسامح.	ذ.2.1	إصدار التقارير اللازمة	ذ.2		
اعداد تقارير وطلبات الصيانة الدورية والأسبوعية وتقديمها لمشرفه.	ذ.2.2				
القيام بفحص حالة الأدوات في منطقة الدرفة.	ذ.2.3				
إبلاغ مشرفه باحتياجات الصيانة التي يتحقق منها.	ذ.2.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بتنفيذ أنشطة البحث اللازمة من أجل تحقيق التنمية المهنية والشخصية.	1.1.ر	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	1.ر	تطبيق أنشطة التطوير المهنية	ر
متابعة التطورات المتعلقة بطرق الدرفة والتكنولوجيا الحديثة.	1.2.ر				
القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون مغا.	2.1.ر	اعطاء تدريبات معنية للرؤساء والعمالين الآخرين	2.ر		
تطبيق التدريبات والتعليمات المتعلقة بعمليات الدرفة بمستوى محدود.	2.2.ر				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. المفاتيح
2. آلات قياس الشريط
3. ألواح الضغط
4. ملف
5. مشبك الملف
6. لفاف
7. مادة الطوق
8. الدرفلات بتقطيع متنوع
9. الآلات اليدوية
10. المقص اليدوي
11. آلات التحكم الكهربائية
12. آلات التحكم الإلكترونية
13. قفص الأمان
14. مقياس تحسسي
15. أجهزة الكشف عن الغاز
16. أجهزة قياس العرض
17. طاولة الدخول والخروج
18. مقص مقصلة
19. المؤشرات
20. برنامج الدرفة
21. ماء الدرفة
22. زيت الدرفة
23. طاولة التحكم بالخط
24. آلات التحكم عن بعد الهيدروليكية
25. ناقل الخرذة
26. أجهزة قياس السمك
27. الكاميرا
28. مبيت خرذة قطع الحافة
29. مقص بروز
30. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، والأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، وسداد الأذن، وقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية وغيرها)
31. مستلزمات الوقاية
32. طاولات التحكم
33. صندوق العدة
34. مغناطيس
35. المعالجات والمحولات
36. آلات التحكم الميكانيكية
37. البكرة
38. معدات تغيير البكرة
39. ميكرومتر
40. شاشة العرض

41. الآلات الأوتوماتيكية للتحكم وفحص السمك
42. الدليل النحاسي
43. مقاييس الحرارة (بيرومتر)
44. مقلاع
45. جهاز تواصل صوتي
46. البلاطة
47. التحكم في العملية وحواسب الحقول
48. متر الشريط
49. العدة
50. البراميل الدوارة
51. رافعة السقف
52. هاتف
53. اللاسلكي
54. أنظمة تنظيف القشرة
55. جدول الطول
56. معدات الحماية الجانبية
57. إسفين مجرى التغذية

3.3. المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات الطارئة
2. إشارات التحذير والخطر
3. القدرة على التفكير التحليلي
4. مهارة استخدام الكمبيوتر
5. المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم
6. معرفة تطبيق قواعد حماية البيئة
7. المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات
8. المقدرة على العمل ضمن فريق
9. المهارة اليدوية
10. القدرة على تنسيق اليد والعين والذهن
11. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
12. مهارة ومعرفة الدرفة
13. القابلية للعلاقات الإنسانية
14. معرفة معايير الصحة والسلامة المهنية
15. معرفة المواصفات التقنية المختلفة وتوثيق العمليات
16. معرفة ترتيب مكان العمل
17. معرفة المواضيع الخاصة بمكان العمل وإجراءات التشغيل
18. المهارات المتعلقة بأنظمة التأمين/ إدارة الجودة
19. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
20. المهارات المتعلقة بالتعبير عن النفس
21. معرفة ومهارة تقنيات الفحص والتطبيق
22. معرفة خصائص الأدوات والآلات المستخدمة
23. معلومات ومهارات استخدام المكائن والأدوات

24. معرفة رموز تحديد المواد والعملية
25. المهارات المتعلقة بالمعالجة، واستعمال تجهيزات التثبيت، والنقل
26. معرفة الرياضيات المهنية
27. معرفة المصطلحات المهنية الفنية
28. القدرة على نقل ما تعلمه
29. القدرة على التعلم والتطوير الذاتي
30. معرفة تقنيات التدريب
31. معلومات القياس والتحكم
32. معلومات عن استخدام أدوات القياس والفحص
33. مهارة ومعرفة القطع بغاز الأكسجين
34. مهارة ومعرفة التصبيغ
35. معرفة العملية
36. معرفة استخدام رافعة السقف
37. مهارة معرفة النفايات الخطرة وفصل النفايات الخطرة
38. معرفة المركب والمادة الأساسية
39. المعرفة بالمعايير التقنية لوحدة الجودة الوطنية
40. معرفة المنتج
41. معرفة الزيت وأنظمة التزييت
42. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
43. معرفة الغازات والمواد الكيميائية السامة

3.4. المواقف والسلوكيات

1. نقل المعلومات الصحيحة للمشرفين في الوقت المحدد
2. القدرة على توجيه الأشخاص الذين يعملون معًا
3. مراقبة وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية
4. تبني قواعد وشروط صحة وسلامة العمل والجودة والبيئة.
5. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
6. الرغبة في التعليم والتعلم
7. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
8. إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ
9. متابعة وتنفيذ الابتكارات المتعلقة بمهنته
10. المبادرة في الحالات اللازمة فيما يتعلق بوظائفهم
11. الإلتحاق بإجتماعات الفريق بشكل فعال
12. أن يكون حساسًا للتغيرات التي تتكون أثناء العمليات
13. الحساسية بشأن استخدام موارد العمل وإعادة التدوير
14. الامتثال للعلاقة الهرمية في مكان العمل
15. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
16. الرغبة في تطوير الذات
17. الحذر أثناء إعداد الأدوات
18. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
19. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
20. العمل بشكل مبرمج ومنتظم

21. التصرف بحساسية في بشأن عوامل الخطر
22. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
23. الاهتمام بجودة العملية
24. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
25. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
26. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
27. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
28. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
29. الاتصال الصحيح ونقل المعلومات في مكان العمل
30. المشاركة في التدريبات الممنوحة لهم وإظهار الرغبة في ذلك
31. العمل والتركيز في العمليات والعمل المُنجز
32. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار المهنة لعامل الدرفة (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. تُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

ملحق: موظفين في تصنيع المعيار المهني.

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة المنظمة للمعيار المهني:

المحامي: عصمت صباحي- السكرتير العام، MESS

الدكتور ديلك كورت مدير الإنتاج ومساعد السكرتير العام، MESS

البروفيسير الدكتور م. ناهد سير أرسلان عضو هيئة تدريس في قسم الهندسة الصناعية، في جامعة إسطنبول التقنية،
ومستشار المعايير المهنية، MESS

المحامي أرتين جلغا المستشار القانوني، MESS

مهندس الماكينات الدكتور أيكوت أنجين- مدير التعليم، MESS

مهندس البيئة أيتول انلار- مدير دائرة المطبوعات والمنشورات والعلاقات العامة، MESS

المهندس الصناعي ينال بوزتبييه أخصائي إدارة أبحاث الصناعة، MESS

المهندس الصناعي تونجاي يشيلنيل أخصائي إدارة أبحاث الصناعة، MESS

مهندس الماكينات التان جتينكال خبير الصحة والأمن المهني، MESS

2. أعضاء مجموعة العمل التقني:

1.2 أعضاء هيئة المعايير المهنية

ليفينت أك كوش- مدير مشروع- BORUSAN MANNESMANN

خديجة أوميت أكصوي- منسق الموارد البشرية، İÇDAŞ

أسلان أريكان- مدير موارد بشرية، KROMAN ÇELİK

مهندس صناعي عائشة داغاشان- خبير الموارد البشرية، KERİM ÇELİK

مهندس صناعي أردينش أرجون- مهندس صناعي، İÇDAŞ

أوكان إرماتين- مدير موارد بشرية، BORÇELİK

مهندس صناعي هاكان هامارات- مدير تدريب، EREĞLİ DEMİR ÇELİK

بينار اينال- مدير موارد بشرية، ASSAN ALÜMİNYÜM

فيرات أمرى إز- مدير موارد بشرية، ASSAN ALÜMİNYUM

مهندس نظم هارون كيلجي- مدير إدارة شؤون العاملين والأفراد (هالكالي)، BORUSAN MANNESMANN

عارف أونال- مدير إدارة شؤون العاملين والأفراد (إزميت)، BORUSAN MANNESMANN

مهندس صناعي إبراهيم أوزبونار- مدير إنتاج، KERİM ÇELİK

- مهندس صناعي سيلدا ساتشكينلار- منسق موارد بشرية، ASSAN ALÜMİNYUM
- علاء الدين سلامجي- مدير موارد بشرية، KROMAN ÇELİK
- مهندس صناعي حمزة شاهين- مهندس فني، EREĞLİ DEMİR ÇELİK
- جان صوبوتاي يلماز- مدير إنتاج، BORÇELİK
- 2.2 الأشخاص الذين قدموا دعمًا في إعداد قائمة المعايير المهنية
- شينايسي آلب- مراقب الوردية لخط التنظيف والدرفة الترادفية، ERDEMİR
- حسن ألتشام- عامل التحكم في الدرفة، KROMAN ÇELİK
- أرجان ألتان- مشغل الدرفة على البارد، ASSAN ALÜMİNYUM
- مهندس صناعي أحمد أمان فرماز- متخصص موارد بشرية، ASSAN ALÜMİNYUM
- مهندس صناعي توغجان آيهان- مدير تشغيل اللوحة، ASSAN ALÜMİNYUM
- مصطفى أيري- رئيس مهندسي تشغيل مرافق الإكمال في المعمل 1. للدرفة على البارد، ERDEMİR
- أمره جمهور- رئيس مهندسي تشغيل في المعمل 1. للدرفة على البارد، ERDEMİR
- مهندس ميكانيكي أوزجور شاغلر- مدير تشغيل الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM
- نديم تشاغلايان 2. رئيس مهندسي تشغيل التحميض والترادف المستمر في المعمل الثاني للدرفة على البارد، ERDEMİR
- مهندس معادن أمره شلبي، مدير تشغيل الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM
- فولكان تشيل- مراقب الوردية لخط التنظيف والدرفة الترادفية، ERDEMİR
- أيدن دومان- مدير المعمل 1. للدرفة على الساخن، ERDEMİR
- مراد دوزجورن، رئيس تشغيل القضيب 3 بمعمل الدرفة، İÇDAŞ
- مهندس معدني أونور جنش- ERDEMİR
- هارون جورصوي- عامل التحكم في الدرفة، KROMAN ÇELİK
- يوكسل كايهان- مدير معمل الدرفة، KROMAN ÇELİK
- محمد علي كوسا- عامل الدرفة على البارد، ASSAN ALÜMİNYUM
- رجب علي موتلو- عامل الدرفة على البارد، ASSAN ALÜMİNYUM
- نجات أوكتار- رئيس معمل الدرفة، KROMAN ÇELİK
- مهندس معادن أرطغرل أوكوموش- مدير تشغيل اللوحة، ASSAN ALÜMİNYUM
- رجب أوكسوزدارا- مساعد مشغل درفلة الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM

مهندس كوجهان أوزاكصوي- رئيس الإنتاج، KROMAN ÇELİK
فولكان أوزاي- مساعد مشغل درفلة الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM
مهندس معادن أرجون صوباشي- ERDEMİR
صالح شاهين- مسئول وردية اللوحة، ASSAN ALÜMİNYUM
ثابت تاشدمير - مهندس الموقد 4 بمعمل الدرفة، İÇDAŞ
مهندس صناعي مصطفى توكا- مدير تشغيل اللوحة، ASSAN ALÜMİNYUM
جوكهان ياغساغان- مختص موارد بشرية ASSAN ALÜMİNYUM
بايرام يمان- مشغل درفلة الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM
محمد يلدريم- مسئول وردية الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM
سادات يلماز- مشغل درفلة الرقائق، ASSAN ALÜMİNYUM

3. الأشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم

غرفة الصناعة في اضنا
غرفة الصناعة في انقره
نقابة عمال المعادن المتحدون
غرفة التجارة و الصناعة في بورصة
نقابة صناعة Çelik İş
غرفة الصناعة في منطقة إيجه
قسم الهندسة والعمارة بجامعة غازي
قسم المعادن كلية التعليم الفني بجامعة غازي
كلية الهندسة جامعة هاجي تابه
اتحادات إسطنبول لمصدري المعادن والتعدين
غرفة الصناعة في اسطنبول
كلية الإدارة في جامعة إسطنبول التقنية
كلية الكيمياء وعلوم المعادن في جامعة إسطنبول التقنية
كلية الهندسة في جامعة إسطنبول

غرفة إزمير الصناعية

قسم تدريب المعادن بجامعة كارابوك

قسم هندسة المواد وعلوم المعادن في جامعة كارابوك التقنية

قسم تدريس المعادن في كلية التعليم الفني بجامعة مرمره

قسم هندسة المواد وعلوم المعادن جامعة الشرق الأوسط التقنية

قسم تعليم المعادن في كلية التدريب الفني بجامعة سقاريا

رئاسة الوزراء بالجمهورية التركية، مؤسسة الإحصاء التركية التابعة

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا

وزارة التعليم الوطني بتركيا

وزارة التجارة والصناعة في تركيا

غرفة مهندسي علوم المعادن اتحاد المهندسين والمعماريين الأتراك

نقابة المعادن التركية

اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)

معهد المعايير التركية

جمعية صانعي الألمنيوم في تركيا

جمعية مصنعي الحديد والفولاذ في تركيا

جمعية مصنعي الصب في تركيا

اتحاد الحرفيين و التجار الاتراك

مجلس المصدرين التركي

اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية

اتحاد الغرف و البورصات التركية

كلية الكيمياء وعلوم المعادن في جامعة يلديز التقنية

رئاسة هيئة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة قطاع هيئة الكفاءة المهنية

بروفيسور دكتور سليمان تاكالي،	رئيسة (لجنة التعليم العالي)
حسن كاره بولوت،	نائب الرئيس (وزارة التعليم الوطني)
تشيدام أونال،	عضو (وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)
ميتيه تشانكايا،	عضو (وزارة الصناعة والتجارة)
محسن شاشماز،	عضو (وزارة المواصلات)
تشاغتاي كاستير،	عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)
د.فايسال وطن،	عضو (اتحاد الغرف و البورصات التركية)
أحمد يارديمجي،	عضو (اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)
مصطفى تشيكريكيش او غلو،	عضو (مجلس المصدرين التركي)
محمد صويوباك،	عضو (اتحاد نقابات العمال التركية)
شاهين ساريم،	عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال)
د. أيكوت أنجين،	عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية)
أحمد جوزو كوتشوك،	عضو (هيئة الكفاءة المهنية)

فيروزان سيلاحشور،	رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية)
هاجي علي أر أو غلو،	مسؤول القطاع (هيئة الكفاءة المهنية)
سينان جارجين،	ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

بيرام اكيش	رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)
البروفيسور الدكتور. اغوز بورات	نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)
البروفيسور الدكتور يوجال التونيشاك	عضو (ممثل الهيئات المهنية)
أستاذ مساعد دكتور. عمر اشيك جوز	عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)
د. عثمان يلدز	عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)
جلال كول اوغلي	عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)

