



المعيار المهني الوطني

عامل التفريز

مستوى 3

رمز المرجع/3-11UMS0166

تاريخ- عدد الجريدة الرسمية/20.12.2011- 28148 (مكرر)

المهنة:	عامل التفريز
مستوى:	3 ^I
رمز المرجع:	11UMS0166-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	نقابة عاملي الفولاذ في تنسيق اتحاد نقابات العمال التركية
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار مسجل برقم 2011/76 بتاريخ 23.11.2011
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	28148/20.12.2011 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى رابع (3) ضمن المجموعة المشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، و الرموز، و الاختصارات

المهيئ: هي العدة المستخدمة لربط سكاكين الفارزة ذو المقبض الصغير من خلال المثقاب والكماشة.

الرأسية: هي آلية ربط معدات القطع لاستخدامها في عمليات الخراطة على محور واحد أو محاور متعددة وفقاً لنوع العمل الذي سينفذ على مناضد التفريز.

التقسيم: عمل أخاديد وفتحات وثقوب على واجهة قطعة العمل أو محيطها، على مسافات متساوية أو غير متساوية.

عمود السحب: هو عمود ذو لولب يستخدم لربط المهئي أو عمود الدوران بالرأسية.

جهاز تكبير الثقوب: هو الجهاز المستخدم في تكبير الثقوب المثقوبة مسبقاً، بمعالجتها على نفس المحور أو الانزلاق عن المحور.

رأسية تكبير الثقوب: هي الرأسية المستخدمة لربط المثاقب ذات الساق الاسطوانية أو المخروطية والتي يمكن أن تعمل في وضع أفقي أو رأسي.

الظرف المثقوب: هو جزء من جهاز التقسيم أو المقسم، وتستخدم لإجراء عملية القسمة أو لفتح العجلة المسننة.

المقسم: هو جهاز يستخدم من أجل التثبيت والتدوير من أجل معالجة الأسطح والقنوات ذات الأقسام المتساوية على محيط قطعة العمل.

القاعدة الدوارة: هي القاعدة التي يمكنها الدوران 360° من خلال نظام العجلة والترس الدودي، وتربط القطعة عليها.

رأسية لا مركزية: هي الرأسية المستخدمة من أجل تحويل الحركة الدائرية المأخوذة من العمود ممسك العدة في المنضدة إلى حركة خطية.

العمود ممسك العدة: هو عمود فارغ من الداخل حيث يوضع عمود الدوران أو المهئي أو الملاقط الموجودة في الرأسية أو المنضدة.

المروود: هو العنصر الذي يتيح دوران أجزاء العمل المربوطة بين نقطتي تمرکز، مع المقسم.

سكينة التفريز: معدات القطع المستخدمة في منضدة التفريز.

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن ،

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،

الإسفين: هو العنصر المستخدم من أجل نقل تحركات أجزاء الماكينة الدوارة لبعضها البعض.

مثبت أداة القطع: و هي الاداة التي يتم استخدامها من اجل تثبيت رؤوس اطقم القطع، على منضدة العمل،

معدة القطع: و هي الاداة التي يتم استخدامها اثناء اجراء عمليات القطع، وهي تقوم بعملية قطع المواد عن طريق تشكيلها،

معدات الوقاية الشخصية (KKD): و تستخدم للحماية من واحد أو أكثر من مخاطر الصحة والسلامة، أي جهاز أو أداة أو مادة مصممة ليتم ارتداؤها أو حملها على الشخص اثناء القيام باجراء العمل،

المقارن: هو نظام قياس مقارن للأنماط التناظرية والرقمية وتستخدم في تحديد ملائمة قياسات قطع العمل للنفقات وفقاً لقيم القياس الأساسية المحددة،

المقص: هو العنصر المستخدم لتثبيت المسافات في عملية التقسيم أو فتح العجلة المسننة.
عمود الدوران: هو عمود يمسك قطعة العمل أو القاطع في نفس المحور.
المثاقب: هو الجهاز ذو الطرف الأسطواني المستخدم لربط معدات القطع بالمنضدة.
دورات المكابح الميكانيكية: هي آلات التجهيز التي تستخدم أثناء التثقيب، وتحديد موقع الشغل ونقله بدقة على طول المحاور ،
فرجار النموذج: هي الآلة التي تقيس سمك الأسنان في العجلات المسننة.
النموذج: وحدة القياس التي تستخدم لتوفير التناسب بين أقسام آلية ما.
مستدقة مورس: هو جهاز مخروطي له معيار محدد يتيح تثبيت لقمة المثقب مع العمود الذي ينفذ حركة الدوران في مناضد التفريز أو الثقب،
الشكال الزاوي: هو القطعة التي تستند إلى مجموعة المسننات والذي يؤسس للمقسم.
عمق القطع: سمك أو كمية النحاتة المأخوذة من قطعة العمل عند مرور أي عملية في الخراطة.
الكماشة: هي العنصر المستخدم لربط عدة القطع ذات الأقطار المختلفة مع المهبي، ولربط المثاقب ومعدات التفريز القاطعة الصغيرة.
الإجراء: هو وثيقة نظام الجودة الخاص بمكان العمل والتي توضح الطريقة المحددة لتنفيذ نشاط أو عملية ما.
مثقاب نقطة التمرکز: هو القاطع المستخدم لفتح ثقب نقطة التمرکز على سطح جبهة القطع التي ستعالج بالتحديد على النقطة.
نقطة التمرکز: هي العنصر المضبوط ارتفاعه مسبقاً والذي يستخدم لتمحور قطعة العمل بصورة صحيحة.
مستدقة تخفيض: هي مستدقة مخروطية حادة من الخارج وداخلها مستدقة مورس.
الخطر: هو مجموعة النتائج التي يُحتمل وقوع حوادث خطيرة بسببها،
إعادة الضبط: هي عملية إعادة المقبض الميكرومترى أو المؤشر الرقمي إلى وضعية البدء من خلال توصيل عدة القطع بقطعة العمل.
سائل التبريد: في العمل المراد معالجته، يستخدم السائل للقضاء على الحرارة المتولدة عن الاحتكاك بين قطعة العمل والمادة،
القاعدة: هي القاعدة التي تثبت على لوحة التحكم وتتحرك إلى اليمين واليسار، وتربط قطعة العمل عليها.
الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجوداً في مكان العمل أو قد يؤثر على العامل أو مكان العمل.
رأسية شاملة: هي الرأسية المستخدمة من خلال تحريك المحاور بالزاوية المطلوبة في مستوى أفقي ورأسي.

المحتويات

7.....	1. المقدمة
8.....	2. التعريف بالمهنة
8.....	2.1 تعريف المهنة
8.....	2.2 مكانة المهنة في أنظمة التصنيف الدولي
8.....	2.3 الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة
9.....	2.4 الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة
9.....	2.5 بيئة العمل وشروطها
9.....	2.6 متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة
10.....	3. نبذة عن المهنة
10.....	3.1 المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح
26.....	3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة
27.....	3.3 المعلومات والمهارات
28.....	3.4 المواقف والسلوكيات
29.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق

1. المقدمة

لقد تم اعداد المعيار المهني الوطني لعامل التفريز(مستوى 3) من قبل نقابة أعمال الصلب في تنسيقية اتحاد الأعمال الحقوقية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقا لأحكام "اللائحة التنفيذية الخاصة بإعداد مواصفات المهنة الوطنية" الصادرة وفقا للقانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544، "واللائحة الخاصة بمؤسسة لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية والتوظيف وأساليب العمل وأُسسه".

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

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

عامل التفريز (مستوى 3) هو الشخص المؤهل الذي يحمي آلات ومعدات العمل ويؤمن أعمال الصيانة الواردة في التعليمات، ويجهز المنضدة، ويربط قطعة العمل وعدة القطع من خلال المعدات المختلفة، وينفذ الإنتاج بالقياس والجودة والمقطع ونسب السماح المطلوبة، ويفحص قطع العمل المنتجة، وينظفها ويضع عليها الملصقات ويخزنها وينقلها، وينفذ أنشطة التطوير المهني الفردي ويعمل بما يتناسب مع وثائق نظام إدارة الجودة وتشريعات حماية البيئة متخذاً في ذلك تدابير الصحة والسلامة المهنية.

تنفيذ عمليات التفريز من خلال قراءة الرسوم الفنية في إطار السماحات والقياس الهندسي والملاحظات العامة والرموز تتطلب الكفاءة المهنية لعامل التفريز.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7223 (مشغلو ماكينات التشغيل المعدني وضابطو إعدادات المعدات)

2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857

القانون العام للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية رقم 5510

اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف

لائحة الأعمال الشاقة والخطرة

بيان حول التدريبات المهنية للعمال الذين سوف يتم تشغيلهم في الأعمال الشاقة و الخطرة

اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية

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

لائحة المساعدات الأولية

اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل

اللائحة الخاصة بخدمات الصحة والسلامة المهنية

لائحة الصحة والسلامة المهنية

اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق 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 بسلامة الماكينة

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة

اللائحة التنفيذية بشأن مكافحة التلوث الناجم عن المواد الخطرة في المياه وحولها

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

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة و شروط العمل

ينفذ عمليات الإنتاج ذات النحاة من خلال طاوولات التفريز في مناطق مغلقة ومضاءة بمستوى كافٍ وواسعة حيث تتخذ تدابير السلامة اللازمة. من ضمن الشروط السلبية لبيئة العمل، العمل بالوقوف على القدمين، ووضعيات الجسد القسرية والغبار والضوضاء ودرجة الحرارة ورفع الأحمال والإصابات التي تسببها النحاة التي تخرج أثناء الإنتاج. يستخدم عامل التفريز أليات الرفع والنقل من أجل الأحمال الثقيلة، ويستخدم معدات الوقاية الشخصية عند تنفيذ الأنشطة في منطقة العمل. هناك إصابات وحوادث خطرة قد تحدث اثناء القيام بالعمل، و تتطلب اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية أثناء إجراء العمل.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك عامل التفريز (مستوى 3) تقرير صحي لـ "دخول العمل أو المعاينة الدورية الخاص بالعاملين في الأعمال الثقيلة والخطرة"، فيما يتعلق بالقطاع الذي يعمل فيه.

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 لفهم المعايير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
أ.1.2	استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل.				
أ.1.3	يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.				
أ.1.4	القيام بوضع العلامات واللوحات التحذيرية للعمل المنجز وفقاً للتعليمات.				
أ.1.5	القيام بتحقيق سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنجز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.				
أ.2.1	المساهمة في أعمال التقييم للأخطار وتحديد المخاطر.	تحديد عناصر الخطر وتقليلها	أ.2	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
أ.2.2	المشاركة في الأعمال التي تقيم عوامل الخطر، واكتساب المعرفة، والمهارة في الحد منها.				
أ.2.3	يساهم في أعمال اتخاذ التدابير بشكل سريع من خلال تحديد الحالات التي قد تسبب خطراً.				
أ.3.1	إبلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
أ.3.2	تنفيذ إجراءات الطوارئ الخاصة بالماكينة.				
أ.4.1	المشاركة في ورش العمل والتدريبات والتمارين الدورية للتحقق من فعالية إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.4	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
أ.4.2	منع وضع الآلات والمعدات والمواد أمام مخارج الطوارئ.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
الاتحاق بالأعمال التي من شأنها تحديد الأثار 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 بعمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.2.1	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
ينفذ التخزين المؤقت للمواد الضارة والمهلكة التي يفصلها عن المواد الأخرى باتخاذ التدابير اللازمة بما يتماشى مع التعليمات المقدمة.	ب.2.2				
تأمين تخزين المواد القابلة للإحتراق والاشتعال بشكل آمن.	ب.2.3				
استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي مراحل التجهيز.	ب.2.4				
تجهيز الأجهزة والمستلزمات والمعدات المناسبة التي ستستخدم ضد النحاتة المتطايرة المتناثرة خلال الإنتاج.	ب.2.5				
الانضمام و المشاركة في أعمال التعيين اللازم والتخطيط من أجل الاستخدام الأقل والفعال لموارد الأعمال.	ب.3.1	التصرف بشكل مقتصد في استهلاك موارد الأعمال	ب.3		
اتاحة استخدام مصادر الأعمال وكذلك الموظفين الآخرين بطريقة موفرة وإنتاجية.	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	1.ت	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 بما يتناسب مع متطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو طاولة العمل 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	2.ت		
ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	ت.2.2				
القيام بملى 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	3.ت		
التحقق من ملاءمة الآلات والأدوات المستخدمة.	ت.3.2				
الإشراف على الملاءمة للعمل المنجز والعمليات المطلوبة مع التعليمات التقنية.	ت.3.3				
القيام بإبلاغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل.	ت.4.1	المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها في العمليات	4.ت		
المساهمة في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2				
تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء علي الأخطاء والأعطال.	ث.4.3				
إخطار المشرفين بالأخطاء والفشل التي ليست في مسؤولياته أو لا يمكنه علاجها.	ت.4.4				
تطبيق أعمال المعالجة المستمرة في جميع المجالات، ويستخدم تقنيات حل المشكلات المناسبة بتطبيق المناسب منها أثناء هذه الأنشطة.	ت.4.5				
القيام بإبلاغ المشرفين عن أي إزاج يتعلق بالمنتج و عملية الإنتاج.	ت.4.6				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التحقق من ملائمة منطقة الأعمال لضمان استمرار الأعمال بدون انقطاع وبشكل مناسب.	ث.1.1	تحديد خصائص مجال العمل	1.ث	تنظيم مساحات 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				
تجهيز المستلزمات التي يختارها للاستخدام، بما يتناسب مع نموذج العملية وطرقها المتعلقة بالعمل الذي سينفذ.	ث.2.1	تحضير الماكينات والمعدات والمواد اللازمة للعمل	2.ث		
تجهيز أجهزة وأدوات المعاينة والفحص التي ستستخدم في العملية المحددة.	ث.2.2				
تجهيز المعدات والأجهزة والأدوات اللازمة من أجل العمل على تشغيلها.	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	3.ث		
المحافظة على قواعد الأمن والسلامة المهنية على اللوحة الأمامية أثناء التنظيف.	ث.3.2				
إبداء الاهتمام بقواعد معلومات صحة أماكن الاستخدام المشترك والشخصية.	ث.3.3				
القيام بتنظيف الماكينات والمعدات المستخدمة بعد انتهاء العمل ويزيلها.	ث.3.4				
إظهار المهارة اللازمة في استخدام المواد التي يمكن أن تضر بسلامة العمل، ويخزنها بشكل مناسب في الأماكن المخصصة لذلك.	ث.3.5				
إبلاغ المشرفين والمُشغّلين المعنيين عن العمل المنجز.	ث.3.6				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ج.1.1	التفتيش بشكل دوري علي حالة المعدات وعمل أنظمة السلامة العامة وفقاً للتعليمات.	التحقق من حالة إمكانية التشغيل لمعدات العمل	ج.1	توفير صيانة وقائية ومُرشدة لأدوات ومعدات العمل.	ج
ج.1.2	القيام بإيقاف العمل عند شعوره بوجود حالة غير مناسبة، أو إمكانية حدوث حالة ما أثناء العمل.				
ج.1.3	اخطار الأشخاص المعنيين عن استبدال أو إصلاح المعدات والأجهزة العاطلة.				
ج.1.4	معالجة المشاكل والأعطال في آلات ومعدات العمل التي تقع ضمن اختصاصه.				
ج.2.1	تنفيذ مراحل الصيانة الضرورية لضمان التشغيل المنتظم والمستمر للمعدات.	تطبيق مراحل صيانة معدات العمل	ج.2		
ج.2.2	تنفيذ عمليات الصيانة والتنظيف الدورية.				
ج.2.3	توفير المواد وتخزينها بشكل مناسب لاستخدامها في أنشطة الصيانة والتنظيف.				
ج.2.4	متابعة القيام بالمعايرة لآلات القياس والفحص بشكل منهجي.				
ج.3.1	تحديد الأعطال من خلال إدراك العطل والاهتراء في الآلات والمعدات المستخدمة وقت حدوثها، وإشراك مشرفه ببيانات العطل.	نقل معلومات معدات العمل التي تتعلق بالعطل والاستهلاك	ج.3		
ج.3.2	القيام بعمل التسجيلات المتعلقة بالعطل والاهتراء الموجود في الآلات والمعدات لضمان اإتمرارية عملية العمل، وبلغ مشرفه.				
ج.3.3	القيام بالإبلاغ عن الحالة العامة للمعدات بشكل مناسب للإجراءات.				
ج.3.4	متابعة مدة الصلاحية للعمل، وبلغ مشرفه عن أجزاء الماكينة أو المعدة التي يغيرها عندما يحين وقتها.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ح.1.1	تنفيذ تحليل العملية من خلال مراجعة الرسم الفني والموديل للعمل الذي سينفذ.	برمجة تنفيذ برنامج العمل	ح.1	تنفيذ عمليات التجهيز المسبقة للعمل. (يتبع)	ح
ح.1.2	تحديد مدى تلائم القطعة التي ستنتج للمادة والأبعاد والمقطع.				
ح.1.3	اتخاذ القرار مع مشرفه بشأن التفريز أو نوع العملية.				
ح.1.4	اتخاذ القرار بالمشاورة بشأن الرأسية التي سيتم استخدامها وفقاً للتفريز ونوع العملية.				
ح.1.5	اتخاذ القرار بشأن معدة القطع التي سيستخدمها وفقاً لطريقة التفريز.				
ح.1.6	اتخاذ القرار بشأن تنفيذ أي نوع من التبريد وفقاً لنوع المادة.				
ح.1.7	حساب مقدار عمق القطع الذي سيزال ومقدار النحافة التي سببها عمق القطع.				
ح.1.8	حساب معاملات الإنتاج (الدائرة، والتقدم وسرعة القطع... إلخ) أو يختار من الجداول.				
ح.1.9	القيام بتنفيذ حسابات العناصر ونسبة التحويل في الطرف المثقوب ومعدات العجلة المسننة مع مشرفه من أجل التقسيم وهيكلية العجلة المسننة.				
ح.1.10	تصنيف الأعمال والعمليات، ويعمل برنامج العمل ويأخذ موافقة مشرفه.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ح.2.1	القيام باختيار معدات القطع وسكينة التفريز وفقا للمادة ونوع العملية مع مشرفيه بالتشاور.	تجهيز معدة القطع والملاقط والمواد	ح.2	تنفيذ عمليات التجهيز المسبقة للعمل.	ح
ح.2.2	تحديد الاهتراء والتآكل الموجود في قطع العمل محدودة العمر (طرف معدة القطع إلخ)، و القيام بتغييرها ا إذا لزم الأمر.				
ح.2.3	تجهيز الملقط أو مستدقة مورس أو الكماشة أو المثقاب أو الأجهزة الخاصة الأخرى المناسبة لعدة القطع عن طريق التشاور.				
ح.2.4	القيام بطلب تجهيز المسودة وفقا للقيم المحسوبة من أجل التقسيم أو المسننات.				
ح.2.5	يجهز بالتشاور أي الأدوات أو المعدات التي سيتم الربط من خلالها وفقا لحجم العمل ومواصفاته.				
ح.2.6	إحضار الأدوات والمعدات والآلات المحددة لمكان العمل.				
ح.2.7	ملئ المسننات ونماذج التسجيل المتعلقة، و ذلك مع جميع الأدوات التي يتم استلامها.				
ح.3.1	اختيار آلات القياس المناسبة للعمليات ولنوع القطع.	تحديد آلات الفحص والقياس	ح.3		
ح.3.2	التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا.				
ح.3.3	القيام بطلب تنفيذ المعايرة للآلات التي لا تقيس بصور صحيحة من خلال إبلاغ مشرفيه.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اتخاذ التدابير اللازمة وفقا لقواعد الصحة والسلامة المهنية في محيط المنضدة.	خ.1.1	ربط الرأسيات التي ستستخدم بالطاولة.	1.خ	تنفيذ تجهيزات المنضدة. (يتبع)	خ
القيام بتثبيت الرأسية التي ستستخدم في الإنتاج في مبيت العمود ممسك العدة بصورة آمنة يدويًا/من خلال أدوات الرفع والنقل.	خ.1.2				
القيام بتثبيت الرأسية عن طريق عناصر الربط مثل المسامير وبراعي التثبيت وعمود السحب... إلخ وفقا للقواعد التكنولوجية.	خ.1.3				
التحقق من أن الرأسية مثبتة بشكل صحيح وآمن وفقا لإجراءات ربط الرأسية.	خ.1.4				
يقرر بالتشاور نوع وقطر عمود الدوران أو المهيب أو مستدقة مورس أو الملقط الذي سيستخدم وفقا لنوع العملية وعدة القطع.	خ.2.1	ربط <u>عدد القطع</u> <u>المقطوع</u> <u>التقطيع</u>	2.خ		
ربط عمود الدوران والمهيب والملقط بالرأسية وفقا للقواعد التكنولوجية.	خ.2.2				
التحقق من حالات التآكل في لقم معدة القطع وأطراف القاطع.	خ.2.3				
ربط عمود الدوران والمهيب والملقط وفقا للقواعد التكنولوجية مع مراعاة جهة التفريز في عدة القطع.	خ.2.4				
يثبت المشبك الذي سيستخدمه لربط قطعة العمل بشكل آمن في قاعدة المنضدة يدويًا/ أو عن طريق أدوات الرفع والنقل.	خ.3.1	ربط قطعة العمل بمشبك المنضدة.	3.خ		
اتخاذ القرار بأن تكون فتحات المشبك عمودية أو موازية وفقا لاتجاه التفريز.	خ.3.2				
التحقق من توازي فتحات المشبك وفقا للجسد عن طريق المقارن.	خ.3.3				
تركيب المشبك في قاعدة المنضدة عن طريق أدوات الربط وفقا للقواعد التكنولوجية.	خ.3.4				
ربط قطعة العمل في المشبك بشكل آمن بالارتفاع المناسب مع الأخذ في عين الاعتبار مقدار عمق القطع.	خ.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تثبيت قطعة العمل بقاعدة المنضدة في الموضع المناسب لعملية الخراطة يدويا/أو عن طريق أدوات الرفع والنقل.	خ.4.1	ربط قطعة العمل بقاعدة المنضدة.	4.خ	تنفيذ تجهيزات المنضدة.	خ
ربط قطعة العمل وفقا للقواعد التكنولوجية عن طريق الأدوات مثل المسامير اللولبية والصواميل والدعامات والأوتاد... إلخ التي سيستخدمها في الربط.	خ.4.2				
فحص مدى توازي/تعامد قطعة العمل عن طريق المقارن ويتخذ من المنضدة أساسًا لذلك.	خ.4.3				
تثبيت المقسم والقاعدة الدوارة أو الأجهزة يدويا /أو بمساعدة أدوات الرفع والنقل بشكل آمن في قاعدة المنضدة.	خ.5.1	ربط قطعة العمل بالظرف.	5.خ		
تركيب المقسم أو القاعدة الدوارة عن طريق معدات الربط وفقا للقواعد التكنولوجية.	خ.5.2				
القيام بربط أدوات مرود نقطة التمرکز المقابل إذا كانت مدعومة مع نقطة التمرکز المقابل لقطعة العمل وفقا للقواعد التكنولوجية بشكل آمن.	خ.5.3				
ربط قطعة العمل بصورة صحيحة وبشكل آمن بين الظرف/الطرف- نقطة التمرکز في إطار قواعد الصحة والسلامة المهنية.	ج.5.4				
ربط قطعة العمل من خلال أدوات الربط الخاصة مثل قالب الربط الخاص والقاعد الجيبية... إلخ وفقا للقواعد التكنولوجية.	خ.6.1	الربط بأدوات وقوالب الربط الخاصة.	6.خ		
فحص سلامة قطعة العمل من خلال أدوات الفحص والقياس.	خ.6.2				
القيام بفحص مستويات الزيت وسائل القطع من ناحية المقدار والانساخ وبضيف إليهما أو يغيرهما عند الضرورة.	خ.7.1	إعداد المنضدة	7.خ		
تنفيذ إعدادات المنضدة وفقا لمعاملات الإنتاج مثل(عدد الدوائر، والتقدم وسرعة القطع... إلخ)	خ.7.2				
يجعل المنضدة جاهزة للإنتاج من خلال تنفيذ الفحوص.	خ.7.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يفحص إعدادات المنضدة (عدة القطع، قطع العمل، عدد الدوائر، التقدم، إتجاه الدوران... إلخ)	1.1.د	تفريز السطح	1.د	تنفيذ عمليات التفريز (يتبع)	د
التحقق مما إذا كانت قطعة العمل مربوطة أم لا بحيث أنها ستكون في خارج مقدار حدود الخراطة وفقا لنوع التفريز المستقيم أو المائل أو الزاوي.	1.2.د				
تدوير/ ضبط الرأسية أو السكة أو قطعة العمل وفقا لمقدار الزاوية اللازمة من أجل التفريز الزاوي أو المائل.	1.3.د				
اعادة ضبط المقبض الميكرومتر من خلال توصيل عدة القطع بالعمل وفقا للقواعد التكنولوجية.	1.4.د				
تقرير اتجاه تقدم قاعدة المنضدة من خلال اتخاذ القرار بشأن اتجاه التفريز.	1.5.د				
القيام بتنفيذ تجهيزات نوع التبريد المحددة وفقا لبرنامج الإنتاج.	1.6.د				
الاستمرار في أخذ عمق القطع حتى حدود السماح والقياس المطلوب من خلال التفريز المستقيم أو الزاوي أو المائل وفقا لبرنامج العمل حتى اكتمال مقدار الخراطة.	1.7.د				
يفك قطعة العمل من معدات الربط أو من المشبك المربوطة به وفقا للقواعد التكنولوجية.	1.8.د				
التأكيد على سلامة قطعة العمل من خلال إجراء الفحوص والقياس.	1.9.د				
تطبيق نفس الخطوات للأقسام الأخرى التي تلتزم عملية التفريز إذا وجدت.	1.10.د				
تنفيذ عمليات التفريز المستقيم والمائل والزاوي للأسطح الأخرى وفقا للقواعد التكنولوجية.	1.11.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التحقق من سمك أو قطر معدة القطع وفقا لسمك القناة أو الزاوية.	د.2.1	تنفيذ تفريز القنوات والزاوية	د.2	تنفيذ عمليات التفريز (يتبع)	د
القيام بتركيب معدات القطع وفقا للقواعد التكنولوجية بالرأسية غير المركزية إذا كان سيفتح قناة داخل الثقب.	د.2.2				
اعادة ضبط المقبض الميكرومتر من خلال توصيل عدة القطع بالعمل وفقا للقواعد التكنولوجية.	د.2.3				
يضع معدات القطع بشكل صحيح في محور مركز قطعة العمل إذا كان سيفتح قناة في قطعة اسطوانية.	د.2.4				
القيام بتنقيب الثقوب الأمامية في بداية القناة ونهاياتها إذا لزم وفقا لمعدة القطع التي ستستخدم.	د.2.5				
تنفيذ التفريز بقدر مقاسات سمك وعمق الزاوية أو القناة المطلوبة.	د.2.6				
استخدام مستوى التبريد المناسب أثناء العملية.	د.2.7				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنفيذ عملية إعادة الضبط من خلال توصيل قطعة العمل أولاً مع مثقاب نقطة التمرکز من أجل ضمان التمرکز في عملية التنقيب.	3.1.د				
تنفيذ عملية التنقيب من خلال وضع مثقاب نقطة التمرکز في إحداثيات ثقب قطعة العمل.	3.2.د				
القيام بربط المثقاب بالمنضدة وفقاً للقواعد التكنولوجية من خلال ظرف المثقب أو المهيئ أو مستندات التخفيض.	3.3.د				
تنفيذ التنقيب بقدر قياس العمق المطلوب وفقاً لقطر الثقب وإذا لزم وفقاً لقطر الثقب الأساسي والثقب الأمامي.	3.4.د	تنفيذ عمليات تثقيب الثقوب وتوسيعها.	3.د	تنفيذ عمليات التفريز (يتبع)	د
ربط جهاز أو رأسية توسيع الثقب التي تختار مناسبة لطول ولقطر الثقب دون إفساد التمرکز.	3.5.د				
تنفيذ عملية إعادة الضبط من خلال توصيل معدة القطع الموجودة في جهاز توسيع الثقب بسطح الثقب.	3.6.د				
تنفيذ الخراطة حتى يتكون قطر الثقب أو عمق الخراطة المطلوبة من خلال مبادعة الجهاز عن محور الثقب وفقاً لحدود سماح العملية.	3.7.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
د.4.1	القيام عن طريق المشاورة مع مشرفه باختيار جهاز التقسيم المناسب للعمل الذي سينفذ.	تنفيذ عمليات التقسيم	د.4	تنفيذ عمليات التفريز (بتتبع)	د
د.4.2	تركيب جهاز التقسيم في المنضدة يدويًا/أو بمساعدة أدوات الرفع والنقل.				
د.4.3	ضبط الظرف المثقوب والمقص بقدر نسبة التحويل.				
د.4.4	اخذ فراغ جهاز التقسيم.				
د.4.5	تنفيذ عملية إعادة الضبط من خلال محورة معدة القطع على محور قطعة العمل وفقا للقواعد التكنولوجية.				
د.4.6	تنفيذ فحوص التقسيم من خلال إزالة غبار عمق القطع من قطعة العمل.				
د.4.7	تنفيذ إنتاج الخراطة إلى أن يتكون التقسيم المطلوب.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
د.5.1	تركيب المقسم أو جهاز التقسيم الخاص الذي سيستخدم من أجل فتح المسننات، يدويا/أو من خلال أدوات الرفع والنقل.	فتح المسننات	د.5	تنفيذ عمليات التفريز	د
د.5.2	تركيب معدات العجلة المسننة إذا لزم الأمر بالشكل الزاوي والعمود والمسامير وبالأجهزة.				
د.5.3	فحص قطعة العمل شبه النهائية التي تنفذ باعتبارها مسودة.				
د.5.4	منح الزاوية المناسبة للمقسم أو قاعدة المنضدة إذا لزم.				
د.5.5	إعادة ضبط المقبض الميكرومتر من خلال توصيل معدة القطعة مع قطعة العمل.				
د.5.6	ضبط معدة القطع في المسننات التي ستفتح على السطح الأسطواني، بالنسبة لمحور قطعة العمل وفقا للقواعد التكنولوجية.				
د.5.7	التصرف بما يناسب القواعد التكنولوجية من أجل عدم تكون الفراغ عند تحويل جهاز التقسيم.				
د.5.8	تطبيق القواعد التكنولوجية اللازمة في ذهاب وإياب معدة القطع وفقا لنوع المسننات.				
د.5.9	تنفيذ الإنتاج بالخرطة إلى حين تكوين العجلة المسننة بعدد الأسنان المطلوب.				
د.5.10	التحقق من ملائمة الأسنان المفتوحة للمواصفات المطلوبة باستخدام فرجار الموديول.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اخذ القطعة التي انتهت جميع عملياتها المحددة في التعليمات إلى الموضع المناسب، وينظف بقايا سوائل التبريد وجميع النحاتة والنفايات والأوساخ الموجودة في الأقسام التي تشهد العملية.	ذ.1.1	فحص قطعة العمل وتنظيفها	ذ.1	تنفيذ عمليات فحص القطع المشغولة ونقلها.	ذ
فحص للمرة الأخيرة ملائمة الأجزاء المعالجة في قطعة العمل للمقاييس المحددة في التعليمات، من خلال استخدام آلات القياس المتنوعة.	ذ.1.2				
اجراء الفصل في القطع التي يحدد أنها غير ملائمة للقياسات الموجودة في التعليمات لتنفيذ العملية عليها مرة أخرى، ويبحث سبب ظهور أوجه القصور.	ذ.1.3				
التحقق فيما إذا كانت القطعة المعالجة بهأبي وجه من أوجه القصور أم لا مثل الشقوق والبروز والتمدد والنتوءات بصرياً أو من خلال أدوات القياس المتنوعة.	ذ.1.4				
تطبيق الزيوت الواقية على الأجزاء الضرورية من قطعة العمل إذا تم تحديدها في التعليمات، ويلفها لتغليف الحماية.	ذ.1.5				
تولي مهمة نقل القطعة التي سُجِرى عليها أعمال أخرى إلى سير الإنتاج ذي الصلة أو يضعها في مكان التخزين بشكل مناسب وفقاً لبرنامج العمل.	ذ.2.1	النقل وإعداد التقارير	ذ.2		
كتابة و لصق أرقام طلبات قطع العمل التي انتهت عملياتها في أماكنها المحددة وفقاً لبرنامج العمل.	ذ.2.2				
كتابة البيانات اللازمة مثل الأبعاد والقطر وعدد الأسنان والموديول والبروز على القطعة و/أو المغلف.	ذ.2.3				
ارسال القطع التي انتهت جميع أعمال الفحص ووضع العلامات عليها إلى ساحة التخزين، ويحتفظ بسجلات المخزن.	ذ.2.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المشاركة في التدريبات المتعلقة بالماكينه و الخصائص العامة للماكينة و منضدة العمل و الأجهزة و المحافظة على المستند التي حصل عليها.	ر.1.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	ر.1	المشاركة في فعاليات التطوير المهني	ر
متابعة التطورات والتكنولوجيات الجديدة المتعلقة بمناضد التفريز.	ر.1.2				
القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معا.	ر.1.3				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. أدوات الربط
2. عناصر الربط
3. جهاز التقسيم البسيط
4. أدوات القياس و المعاينة المختلفة (قلنسوة، مسطرة هندسية، متر شريطي، مسطرة فولاذ)
5. الرسم
6. جهاز توسيع الثقوب
7. أطقم المسننات
8. الفاصل
9. جهاز التقسيم المستقيم
10. القاعدة الدوارة
11. ميارد
12. أنواع سكينه التفريز
13. أدوات النقل والرفع
14. الأسافين
15. الكتالوجات
16. الأطراق القاطعة
17. زيوت القطع
18. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، الأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، و سداد الأذن، وقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية وغيرها)
19. المقارنات
20. مجموعة التسخ
21. أدوات الفرجار
22. عدة اللقم
23. أعمدة الدوران
24. رأس الحفر
25. قاعدة مغناطيسية
26. دهان للتحديد
27. أدوات وضع العلامات
28. مثاقب
29. مكبس
30. ميكرومترات
31. فرجار الموديول
32. مستدقات مورس
33. النقطة
34. الشكال الزاوي
35. مهيات الكماشة
36. أطقم الكماشة
37. مدق بلاستيك
38. نقطة التمرکز
39. رؤوس ماسحة ذات أطراف للثبيت
40. الرسوم الفنية
41. فرشاة سلك
42. الأدوات اليدوية الأساسية
43. أدوات التنظيف
44. محامل الاسطوانات

3.3. المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات الطارئة
2. معرفة ضبط التوازن
3. المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم
4. معرفة تطبيق قواعد حماية البيئة
5. معرفة تقنيات توسيع الثقب
6. معرفة تقنيات التثقيب
7. معرفة تقنيات فتح المسنن
8. معرفة حساب العناصر المسننة
9. المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات
10. القدرة علي العمل داخل فريق
11. معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية
12. القدرة على تحقيق تنسيق بين اليد والعين
13. معلومات استخدام مناضد التفريز
14. معرفة تقنيات التفريز
15. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
16. مقدرة إمكانية القياس الحساس
17. معلومات الصحة والسلامة المهنية
18. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
19. مهارة استخدام التجهيزات الخاصة بالرفع والنقل والتثبيت بشكل امن
20. معرفة نظم الجودة والأمان
21. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
22. معرفة ومهارة تقنيات الفحص والتطبيق
23. معرفة المصطلحات المهنية
24. معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاييرة
25. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
26. معرفة القياس والتقييم
27. معرفة معايرة أدوات القياس
28. معرفة إجراءات الصيانة الدورية.
29. معرفة تحضير واستخدام سوائل التبريد والمواد الكيميائية
30. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
31. معرفة المقاييس الأساسية
32. معرفة ربط القاعدة والمشبك والأجهزة.
33. معرفة اختيار أطقم التصنيع ذو الحرارة
34. معلومات عن النفايات الخطيرة
35. معرفة قراءة الصور الفنية
36. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
37. معرفة اللحام الأساسي
38. المعرفة الأساسية بالأدوات
39. المعرفة الأساسية للرياضيات
40. المعرفة الميكانيكية الأساسية
41. معرفة حساب معاملات الإنتاج والقراءة من الجداول
42. معرفة عمليات الإنتاج

43. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق

44. معرفة محمل الدلفنة

45. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

3.4. المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء و رزانة
2. إبلاغ المعلومات الدقيقة وفي الوقت المناسب للمشرفين
3. فحص وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية
4. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقاً لمتطلبات العمل
5. فهم و استيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
6. الاهتمام بالتفاصيل
7. أن يكون دقيقاً وحذراً
8. الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها
9. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
10. إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ
11. متابعة التحديثات المتعلقة بالوظيفة
12. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
13. الاهتمام باستخدام المركبات، والمعدات، والأدوات الخاصة بمكان العمل
14. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
15. الاعتناء بحماية المواد والمعدات التي يجب حمايتها
16. الحذر أثناء إعداد الأدوات
17. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
18. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
19. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
20. الاهتمام بجودة العملية
21. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
22. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
23. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
24. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
25. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
26. مشاركة معلومات فعالة وواضحة ودقيقة حول تغييرات ساعات العمل
27. 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 مهنة عامل التفريز (مستوى 3)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم والتي توفر الشروط اللازمة لذلك.

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.

الملحق:

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة المنظمة للمعيار المهني:

حكمت بيريدون تانكوت- الأمين العام- HAK-İŞ- الرئيس العام، ÇELİK-İŞ

روحي أيهان- سكرتير عام التدريب، ÇELİK-İŞ

يشار تشينار- رئيسة فرع كارابوك، ÇELİK-İŞ

شاهين ساريم- متخصص أبحاث، HAK-İŞ

بوراك يوجا يالتشين- متخصص تدريب وبحث، ÇELİK-İŞ

2. أعضاء مجموعة العمل التقني

2.1. أعضاء هيئة المعايير المهنية

فاضل دميرال- مدير عام، شركة KARDEMİR المساهمة.

يوسف جورسوي- مدير موارد بشرية، شرطة KARDEMİR المساهمة.

بروفيسور دكتور مصطفى قاضي- نائب منسق- عميد كلية التدريب الفني، جامعة كارابوك

أستاذ دكتور مصطفى يشار- نائب عميد كلية التكنولوجيا، جامعة كارابوك

البروفيسور الدكتور سليمان جوندوز- كلية التكنولوجيا، هندسة الإنتاج، جامعة كارابوك

البروفيسور الدكتور رمضان كاتشار- كلية التكنولوجيا، هندسة الإنتاج، جامعة كارابوك

محمد بنجر- معلم فني، مدرسة باياس المهنية الفنية الصناعية/هاتاي

محمد بولات- معلم فني، مدرسة باياس المهنية الفنية الصناعية/هاتاي

ياسين كوجاببيك- معلم فني، مدرسة باياس المهنية الفنية الصناعية/هاتاي

2.2. المساهمون في إعداد المعيار المهني

إسماعيل بارن- مدير تعليم İSDEMİR اسكندرون للحديد- اسكندرون/هاتاي

رضوان طارق- مهندس الماكينات، شركة Yolbulan Metal A.Ş/هاتاي

حسين تاكا- مهندس الماكينات، شركة Yolbulan Metal A.Ş/هاتاي

خليل كارتال- مهندس الماكينات في شركة MMK Atakaş Metalürji A.Ş /هاتاي

أيهان تشايلاك- مهندس ميكانيكي- شركة İlhan Boru Profil ve Haddecilik Ltd. Şti /هاتاي

أردل أقبيل- مهندس ميكانيكي- شركة Yücel Boru Profil Sanayi A.Ş /هاتاي

سردار تركر- معلم فني- Türker Torna /هاتاي

سادات ماجد- Macit Makine Mühendislik/هاتاي

تورجوت تانلاك- رئيس الموارد البشرية- شركة Ekinciler Demir Çelik A.Ş./ هاتاي

هاكان أونور- مدير الموارد البشرية- شركة Tosçelik A.Ş./ هاتاي

أركان أوتشار- مهندس ميكانيكي- شركة Yazıcı Demir Çelik A.Ş./هاتاي

3. الاشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم

غرفة الصناعة في اضنا

غرفة الصناعة في انقره

نقابة عمال المعادن المتحدون

غرفة التجارة و الصناعة في بورصة

اتحاد نقابات العمال الثوريين

غرفة الصناعة في منطقة إيجه

مصانع Ereğli للحديد والفولاذ، شركة تركية مساهمة.

قسم الهندسة والعمارة بجامعة غازي

قسم المعادن كلية التعليم الفني بجامعة غازي

كلية الهندسة جامعة هاجي تابه

شركة İskenderun للحديد والفولاذ المساهمة

اتحادات إسطنبول لمصدري المعادن والتعدين

غرفة الصناعة في اسطنبول

كلية الإدارة في جامعة إسطنبول التقنية

كلية الكيمياء- وعلوم المعادن بجامعة إسطنبول التقنية

كلية الهندسة في جامعة إسطنبول

غرفة إزمير الصناعية

قسم تدريب المعادن بجامعة كارابوك

قسم هندسة المواد والمعادن في جامعة كارابوك التقنية

قسم تدريس المعادن في كلية التعليم الفني بجامعة مرمره

قسم هندسة المواد والمعادن بجامعة 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 التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتدريب المهني والتعليم غير الرسمي

وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة دائرة التدريب المهني، وتطوير التعليم والتدريب المهني والتقني

وزارة التعليم الوطني بتركيا، إدارة البحث والتطوير

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة لتكنولوجيات التعليم

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتعليم الفني للبنين

وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة دائرة التعليم الخدمي

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتعليم الفني بنات

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة لتأهيل وتدريب المعلمين

وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة مجلس التربية والتعليم

وزارة التجارة والصناعة في تركيا

غرفة مهندسي المعادن باتحاد المهندسين والمعماريين الأتراك

نقابة المعادن التركية

نقابة مصنعي المعادن في تركيا

اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)

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

رئيسة (لجنة التعليم العالي)	بروفيسور دكتور سليمان تاكالي،
نائب الرئيس (وزارة التعليم الوطني)	شرف أنور،
عضو (وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	تشيدام أونال،
عضو (وزارة الصناعة والتجارة)	ميتيه تشانكايا،
عضو (وزارة المواصلات)	محسن شاشماز،
عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)	تشاغتاي كاستير،
عضو (اتحاد الغرف و البورصات التركية)	ساربييل شيمان،
عضو (اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)	أحمد يارديمجي،
عضو (مجلس المصدرين التركي)	تورجوت رمضان تانلاك،
عضو (اتحاد نقابات العمال التركية)	ميراي فورماي
عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال)	شاهين ساريم،
عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية)	د. أيكوت أنجين،
عضو (هيئة الكفاءة المهنية)	أحمد جوزو كوتشوك،

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

5. ادارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	بيرام اكباش
نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	بروفيسور دكتور أوغوز بورات،
عضو (ممثل الهيئات المهنية)	بروفيسور دكتور يوجال ألتن باشاك،
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	الدكتور المساعد عمر أتشيك كوز
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)	د. عثمان يلدز
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)	جلال كول اوغلي