



MYK
MESLEKI YETERLILIK
KURUMU

المعيار المهني الوطني

عامل منضدة NC/CNC

مستوى 4

رمز المرجع/4-11UMS0147

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية/28020-09.08.2011 (مكرر)

المهنة:	عامل منضدة NC/CNC
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	11UMS0147-4
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 2011/45 بتاريخ 05.07.2011
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	28020-09.08.2011 (مكرر)
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،

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

التفريغ الكهربائي: هو طريقة لتشكيل قطع العمل من خلال تطبيق عملية التآكل المعدني من خلال توفير تيار كهربائي لقطعة العمل عن طريق قطب كهربائي يعمل كأداة.

المناولة: هي عملية ترصيص المواد الخام والأدوات والمنتجات شبه المصنعة والمنتجات من خلال فصلها وفقاً لقيود معينة.

إعادة التدوير: و هي عملية القيام بتقديم المواد لإعادة استخدامها مباشرة أو بعد معالجتها، وطريقة العمليات ذات الصلة،

الهيدروليك: و هي التكنولوجيا المتعلقة بإنتاج الطاقة من خلال السوائل المضغوطة، والتحكم بها واستخدامها ونقلها.

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

برنامج العملية: هو البرنامج الذي يحمل على الحواسيب الموجودة على مناضد التحكم الرقمي بالحاسوب، والذي يوفر تحقيق عمليات إزالة التشارة من خلال خيارات مثل التحكم في العمليات وترتيبها وتسجيلها وإعادة تعيينها من خلال لوحة القيادة.

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،

مثبت أداة القطع: هي الأداة المستخدمة في توصيل معدات القاطع بالمنضدة.

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

سائل القطع: هو السائل المستخدم للحفاظ بقيم معقولة على درجة الحرارة العالية الناتجة بسبب الاحتكاك ما بين قطعة العمل ومعدة القطع أثناء عمليات الخراطة،

معدات الوقاية الشخصية: أي مواد أو آلات أو أجهزة مصممة بغرض أن يحمله أو يرتديها الأشخاص للوقاية من خطر أو أكثر من مخاطر الصحة والسلامة،

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

ظرف المثقب: هو أداة آلية مصممة من أجل الربط بقوة، حيث تركيب معدات القطع بمنضدة التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب.

وضع العلامات: هي عملية التأشير على قطعة العمل، لأماكن القطع والثقب والتركيب الموضحة في الرسوم الفنية.

المسطرة: هي أداة قياس تستخدم في تحديد ما إذا كانت أبعاد القطعة التي يتم العمل عليها صحيحة أم لا عن طرق المقارنة.

منضدة التحكم الرقم/التحكم الرقمي بالحاسب: هي منضدة آلية حيث يتم التحكم من خلال الحاسب أو البطاقات في برامج تشغيل القطعة المشفرة وفقاً لأسلوب معين يتكون من حروف وأرقام ورموز أخرى.

الفوهة: هي القطعة الألية الموجودة بأقطار مختلفة حيث يتم رش سائل القطع في مناضد التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب.

حز اللولب: هي عملية تكوين سن اللولب على القسم الخارجي من قطع الاسطوانة.

مقياس عمق القطع: هي آلة القياس الدقيق المعتمدة على مبدأ الصلاحية-عدم الصلاحية ، والتي تستخدم من أجل القياس التسلسلي.

عمق القطع: سمك أو كمية النحاتة المأخوذة من قطعة العمل عند مرور أي عملية في الخراطة.

تقوير الثقوب: هي عملية معالجة الثقوب المحفورة مسبقاً على قطعة الشغل، والحصول على سطح مستو.

مقياس الإنكسار: هي أداة لقياس كمية المواد الصلبة ومعامل الانكسار في المواد الصلبة أو السائلة.

الخطر: هو مجموعة النتائج التي يُحتمل وقوع حوادث خطرة بسببها،

الانحراف: هو الفرق بين نتيجة القياس والنتيجة الفعلية.

إزالة النشارة: هي عملية إزالة المواد داخل المقاييس المطلوبة من قطعة العمل عن طريق باستخدام المناضد أو الماكينات المتنوعة أو عن طريق معدات القطع والحفر والتجليخ.

حمالة السكاكين: هو القسم حيث تتركب المعدات في مناضد التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب، بواسطة أجهزة الربط والملاقط.

الجرش: هي عملية تصحيح من خلال الجليخ عن طريق حجر الجرش أو تجميعات حبيبية أو قطع الجليخ المدببة والصلبة الموجودة في حالة حرة والمحولة إلى آلية ذو هندسية معينة.

الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجوداً في مكان العمل أو قد يؤثر على العامل أو مكان العمل.

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

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
23	3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة
24	3.3 المعلومات والمهارات
25	3.4 المواقف والسلوكيات
27	4. القياس، والتقييم، والتوثيق

1. المقدمة

أعد المعيار المهني الوطني لعامل منضدة NC/CNC (مستوى 4) من قبل اتحاد أرباب صناعة المعادن التركبية 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 منضدة NC/CNC (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.

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

عامل منضدة NC/CNC (مستوى 4) هو الشخص الذي يشتغل بعمليات من نوع الإنتاج التسلسلي/الجزئي مثل التحويل والتفريز والجرش، والحفر والتقب والقطع بواسطة المثقاب، وذلك على مناضد التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب، من خلال استخدام البرامج الجاهزة وإدخال البيانات إلى هذه البرامج بما يتناسب مع الرسم الفني، وذلك من أجل تنفيذ قطع العمل المعطاة ذات الأشكال والموصفات المختلفة من المعدن والسبائك والمواد الأخرى بالشكل والأبعاد المطلوبة. يجب في هذه العمليات استخدام البرامج المناسبة لقطع العمل المقدمة، واختيار المعدات المناسبة، وأن تتطابق القطع التي يجرى العمل عليها مع المقاييس والجودة والخصائص المحددة في التعليمات، وعدم الإضرار بالمواد والماكينات والمناضد، وعدم الإضرار بالبيئة، وتنفيذ العمليات في المدة المحددة وبشكل آمن.

التحقق من مطابقة قطع العمل المعطاة للخصائص المطلوبة والرسم الفني، وإدخال البيانات إلى الطاولة إذا لزم الأمر، وإعادة ضبط المعدات، وإعداد المنضدة للعمل، وإجراء المعاينات والفحوص اللازمة أثناء الإنتاج التجريبي والفعلي، وإزالة الأمور غير المناسبة، والقياس الدقيق لأبعاد القطعة التي يجرى العمل بها وذلك باستخدام الأدوات والأجهزة المناسبة، وترصيص القطع وفقاً لما تتطلبه العملية بالشكل المناسب، جميعها تتطلب الكفاءة المهنية لعامل منضدة NC/CNC. يجب أن يمتلك عامل منضدة NC/CNC المعرفة بشأن الرسم الفني والمنضدة والأدوات ورياضيات المهنة وآلات القياس والفحص الدقيقة، وحدود التفاوت والمعدات والترتيبات والأجهزة.

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

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7223 (مؤسسو ومستخدمو المنضدة الآلية للأعمال المعدنية)

2.3. 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 والمرفات 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
اللائحة الخاصة بالذبذبات

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 وشروط العمل

تنفذ عمليات منضدة التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب عامة في الورشة أو المصنع أو المساحات المغلقة المماثلة بالعمل وقوفاً على القدمين. من ضمن الشروط السلبية لبيئة العمل مخاطر الحوادث والإصابات الناتجة من الأسباب الفيزيائية والكيميائية التي تتطلب اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية مثل البيئة ذات البرودة والحرارة العالية والغاز والشحم والغبار، والضوضاء المزعجة. يعمل عامل منضدة التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب، باستخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة أثناء العمليات.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب على عامل منضدة التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب، أن يمتلك التقرير الصحي الذي سيمكنه من العمل في الأعمال الثقيلة والخطرة.

3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تعلم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية من خلال المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل بهذا الخصوص، أو في تدريب المؤسسات خارج مكان العمل.	أ.1.1	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	1.أ	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 المنجز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.	أ.1.4				
ضمان القيام بحفظ المواد القابلة للاشتعال، بشكل آمن، و في مكان آمن.	أ.1.5				
المساهمة في أعمال التقييم للأخطار وتحديد المخاطر.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	2.أ		
المشاركة في الأعمال التي تقيم عوامل الخطر، واكتساب المعرفة، والمهارة في الحد منها.	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	3.أ		
إبلاغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن التدخل فيها بشكل مباشر.	أ.3.2				
القيام بتنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالماكينة والعمل الذي يتم العمل عليه.	أ.3.3				
تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.4.1	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	4.أ		
المساهمة في الأعمال والتطبيقات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين.	أ.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المشاركة في الأعمال التي تحدد بشكل صحيح الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة.	ب.1.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب
اكتساب المواقف والسلوكيات الموجهة من اجل حماية البيئة، و ذلك من خلال المشاركة في الدورات التدريبية الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
القيام برصد التأثيرات البيئية أثناء مراحل تنفيذ العمل، وشارك 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				
استخدام معدات و مواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز و يجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.3				
يجب القيام بتجهيز المعدات و المواد و اللازمة للاستخدام ضد التدفق و التسريب.	ب.2.4				
استخدام مصادر الأعمال بصورة فعالة و اقتصادية.	ب.3.1	التصرف بشكل مقتصد في استهلاك موارد الأعمال	ب.3		
المشاركة في أعمال التحديد و التخطيط اللازمة من أجل الاستخدام الاقتصادي و الفعال للمصادر الاستثمارية.	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 بملى نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.	ت.2.3				
المشاركة في أعمال التفنيد على جودة الأعمال في بعض العمليات المجراة في سياق العمل.	ت.3.1	الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
التحقق من ملائمة الإعدادات التي تم إجراؤها على الجهاز والمنضدة.	ت.3.2				
التحقيق من مطابقة المواد النهائية مع المواصفات الفنية.	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	ت.4		
تحديد الأسباب التي تتسبب بالأخطاء والأعطال، والقضاء عليها.	ت.4.2				
تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء على الأخطاء والأعطال.	ت.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
تحديد نطاق أماكن العمل من خلال فحص منطقة العمل من أجل استمرار الأعمال بشكل مستمر ومناسب.	ث.1.1	تحديد خصائص مجال العمل	1.ث	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				
توفير التنظيم والتحكم في مجال الأدوات والأجزاء الغير مناسبة.	ث.1.4				
القيام باعداد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لنماذج العملية والطرق المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.	ث.2.1	تحضير الماكينات والمعدات والمواد اللازمة للعمل	2.ث		
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				
إتخاذ التدابير اللازمة عن طريق فحص ملائمة المواد والأدوات والمعدات ضمن إطار السلامة والصحة والمستخدم علي مدار فترة العمل.	ث.2.4				
المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة.	ث.3.1	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	3.ث		
مراعاة شروط سلامة العمل، أثناء التنظيف.	ث.3.2				
القيام بتنظيف ورفع الآلات والأدوات المستخدمة 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 بتوقيف التشغيل عند حدوث أو أستشعار حالة غير مناسبة تتعلق بسلامة العمل والتأثيرات البيئية والجودة أثناء التشغيل.	ج.1.2				
اخطار 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 لألات القياس والفحص بشكل منهجي.	ج.2.4				
تحديد التآكل، والأعطال على الأدوات والمعدات المستخدمة في الوقت المناسب.	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 العمر الإقتراضي لعمل الأجزاء، و ابلاغ المشرفين من أجل القيام بتغييرها عندما تنتهي فترة صلاحيتها.	ج.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بأخذ المعلومات والرسوم الفنية والتعليمات والوثائق الأخرى المتعلقة ببرنامج الإنتاج والأعمال التي ستنفذ من مشرفيه.	ح.1.1	تنفيذ العمليات المتعلقة بجدول العمل	1.ح	القيام بتنفيذ أعمال التجهيز (يتبع)	ح
تحديد العمليات التي ستنفذ وتسلسلها من خلال دراسة الرسوم الفنية والتعليمات.	ح.1.2				
القيام بإرسال الوثائق المتعلقة بالعمل الذي يتعين القيام به إلى الأشخاص الذين يعملون معهم ويتم إجراء الاستعدادات ذات الصلة.	ح.1.3				
تحديد مدة التصنيع المتوقعة وفقاً لخصائص العمليات.	ح.1.4				
ملئ الاستمارات الخاصة بالمعاملات التي سيتم إجراؤها، وتبديل الفوج، والإجراءات الأخرى.	ح.1.5				
القيام بطلب تصديق المشرفين علي النماذج والوثائق الضرورية قبل البدء في العمليات.	ح.1.6				
تحديد الآلات والأدوات والأجهزة والمعدات التي يجب استخدامها وفقاً للتعليمات.	ح.2.1	تجهيز المعدات والأدوات التي ستستخدم.	2.ح		
تأمين إحضار الآلات والأدوات والأجهزة والمعدات المحددة إلى منطقة العمل.	ح.2.2				
ملئ المستندات ونماذج التسجيل المتعلقة، و ذلك مع جميع الأدوات التي يتم استلامها.	ح.2.3				
القيام برص المستلزمات فقا لنوعها في المساحات المحددة بما يتناسب مع التعليمات.	ح.2.4				
اكتشاف الاهتراء والتآكل الموجود في قطع العمل محدودة العمر (طرف معدة القطع الخ)، ويغيرها.	ح.2.5				
اكتشاف الاختلافات في أبعاد الأداة بسبب تغيير الأداة أو التآكل.	ح.2.6				
ضبط المعدة اللازمة وفقاً للتعليمات ويعيد تعيينها.	ح.2.7				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بدراسة خصائص الأجزاء التي سيتم العمل عليها.	ح.3.1	تجهيز القطع التي سيجرى عليها العمل.	3.ح	القيام بتنفيذ أعمال التجهيز	ح
القيام بتدريس المعلومات المتعلقة بمقدار إنتاج القطع وتوقيتها.	ح.3.2				
التحقق فيما إذا كانت القطع على نفس النحو الموضح في التعليمات أم لا.	ح.3.3				
التأكد من أن القطع جاهزة للإنتاج من خلال فحص الأمور غير الملائمة الموجودة بها مثل الخشونة والشقوق.	ح.3.4				
الاحتفاظ بسجلات فيما يتعلق بالقطع المعيبة، و إبلاغ مشرفيه بها.	ح.3.5				
اختيار آلات القياس المناسبة للعمليات ولنوع القطع.	ح.4.1	فحص آلات القياس	4.ح		
التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا.	ح.4.2				
القيام بطلب تنفيذ المعايرة للآلات التي لا تقيس بصور صحيحة من خلال إبلاغ مشرفيه.	ح.4.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بفحص مستويات الزيت وسائل القطع، وبضيف إليهم أو يغيرهم.	خ.1.1	تجهيز منضدة NC/CNC للعمل	خ.1	جعل المنضدة والمعدات وقطع العمل جاهزة للإنتاج. (يتبع)	خ
تحديد نقطة (الصفير) المرجعي للمنضدة.	خ.1.2				
إعادة ضبط القاطع وحمالة السكاكين إلى نقطة (الصفير) المرجعي بالمنضدة.	خ.1.3				
تنفيذ إجراء إعادة الضبط يدويًا إذا لزم الأمر.	خ.1.4				
ملاحظة تسلسل المحور عند إرسال حمالة السكاكين إلى نقطة الصفير المرجعي بالمنضدة.	خ.1.5				
القيام بتنفيذ الإعدادات مثل اختيار المحور من خلال استخدام مفاتيح التحكم، وتدوير حمالة السكاكين، فتح/إغلاق مرآة المنضدة، تشغيل وإيقاف عمود المنضدة، فتح وإغلاق نظام التبريد، والتوقف في حالات الطوارئ وعدد الثورات	خ.1.6				
ادخال معلومات المعدات ونقطة الصفير للقطع إلى المنضدة.	خ.1.7				
تحديد جهاز الربط اللازم للمعدة وقطعة العمل بها.	خ.1.8				
فحص القاعدة ونقاط الربط الموجودة عليها.	خ.1.9				
تنفيذ إعدادات الضغط المناسبة من أجل مكونات الربط.	خ.1.10				
ضبط حمالة السكاكين بحيث لا تصطدم بجسم المنضدة أثناء الدوران.	خ.1.11				
تحديد الانحرافات التي تحدث في المنضدة، ويعمل على إزالتها.	خ.1.12				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اختيار معدات القطع المناسبة للعملية ولنوع المواد.	خ.2.1	ربط المعدات بالمنضدة	خ.2	جعل المنضدة والمعدات وقطع العمل جاهزة للإنتاج. (يتبع)	خ
قياس أبعاد المعدة و تنفيذ الإعدادات اللازمة.	خ.2.2				
تحديد المنطقة حيث ستركب المعدات على حمالة السكاكين وفقا للعملية التي ستنفذ.	خ.2.3				
تحديد طريقة ربط المعدات الموجودة في القطر الخارجي وفي محور العمود الرئيسي.	خ.2.4				
يربط المعدات بالمنضدة باستخدام حامل مورس أو الحامل الاسطواني أو الكماشة أو المكبس أو إسفينين بزواوية أو الشياق أو مثبت أداة القطع أو الأجهزة الخاصة الأخرى.	خ.2.5				
اختيار ملاقط معدة القطع وفقا للكاتالوجات ذات الصلة.	خ.2.6				
القيام بتوصيل الأدلة بمرساة الدليل.	خ.2.7				
ربط موسع الثقوب بالمنضدة بما يتناسب مع التعليمات.	خ.2.8				
التأكد من أن المعدات موصلة بحيث أنها لن تخرج من أماكنها أثناء العمليات.	خ.2.9				
اتاحة ربط المعدات على مسافة لا تعيق دوران حمالة السكاكين.	خ.2.10				
التأكد من أن المعدة ملائمة للعمليات من خلال تنفيذ إعداداتها.	خ.2.11				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم بتحديد طريقة تثبيت القطعة على طاولة العمل.	خ.3.1	ربط قطعة العمل بالمنضدة	3.خ	جعل المنضدة والمعدات وقطع العمل جاهزة للإنتاج.	خ
تحديد نقطة الصفر الخاصة بالقطعة وفقاً للتعليمات.	خ.3.2				
اعداد النقطة المرجعية لقطعة العمل.	خ.3.3				
تنفيذ الإعداد الداخلي وتزوية القطعة إذا لزم الأمر.	خ.3.4				
القيام بتحديد أدوات الربط المناسبة حسب الأسلوب المحدد.	خ.3.5				
ربط القطعة المعدة للعمل بالمنضدة باستخدام المشبك أو المرآة أو الحذاء الملولب أو القاعدة المغناطيسية أو أي جهاز تثبيت مناسب آخر.	خ.3.6				
تحديد قوة الضغط لجهاز الربط وفقاً لقطعة العمل.	خ.3.7				
اعداد طول القطعة وفقاً لمركز جهاز الربط.	خ.3.8				
التحقق مما إذا كانت القطعة تدور أم لا، ومما إذا كانت مربوطة بشكل سليم.	خ.3.9				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
1.1.د	تحديد العمليات التي ستنفذ وينفذ تسلسلها.	إنشاء البرنامج للعملية	1.د	تجهيز البرنامج للعملية	د
1.2.د	القيام بتحميل الرموز والأوامر المعدة من أجل الإنتاج إلى المنضدة أو الحاسب.				
1.3.د	ادخال نوع القطعة وأبعادها والمقاييس ذات الصلة إلى البرنامج.				
1.4.د	ادخال النقاط المرجعية للقطعة والمنضدة إلى البرنامج.				
1.5.د	ادخال بارامترات العملية إلى البرنامج مثل سرعة التقادم وعمق الخراطة وعدد الدورات.				
2.1.د	تشغيل البرنامج يدويًا أو باستخدام لوحة التحكم.	اختبار برنامج العملية	2.د		
2.2.د	تنفيذ الإنتاج التجريبي بمتابعة الخطوات اللازمة.				
2.3.د	متابعة مدة الإنتاج التجريبي ورسائل التحذير والتنبيه من الشاشات.				
2.4.د	تحديد الأخطاء وأوجه القصور الموجودة بالبرنامج.				
2.5.د	مقارنة خصائص قطعة العمل المنتجة تجريبياً، مع المعايير المحددة في التعليمات الفنية.				
2.6.د	معالجة الأخطاء الموجودة ضمن اختصاصه.				
2.7.د	ابلاغ الأشخاص المعنيين عن الأخطاء التي لا تدخل ضمن مسؤوليته.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فتح المفاتيح الأساسية للمنضدة مع مراعاة إجراءات الفحص المحددة في التعليمات.	ذ.1.1	تشغيل المنضدة	1.ذ	تنفيذ عمليات الإنتاج ذات الخراطة في القطعة.	ذ
القيام بعملية فحص زر الوقوف العاجل، و في حال انه كان مفعلا، فإنه يجب عليه القيام باعادة الضغط عليه من اجل تعطيله.	ذ.1.2				
ايصال الطاقة للمنضدة من خلال الضغط على زر الفتح في لوحة التحكم.	ذ.1.3				
تشغيل برنامج التشغيل وفقا للتسلسل المحدد في الوثائق الفنية.	ذ.1.4				
التحقق و التأكد بصورة مستمرة مما إذا كانت العمليات الموجودة في البرنامج قد اكتملت بصورة سليمة أم لا.	ذ.2.1	تأمين استمرارية الإنتاج	2.ذ		
التحقق من رسائل التحذير الموجودة في لوحة التحكم.	ذ.2.2				
مراقبة الحالات مثل مستوى الضغط ومقدار الشقوق في المنضدة ويجعلها تحت سيطرته.	ذ.2.3				
التأكد من أن القطعة التي ستقطع مدعومة بداعم خلفي.	ذ.2.4				
اكتشاف حالات مثل التلف والكسر من خلال مراقبة أطراف معدة القطع طوال العمليات.	ذ.2.5				
مراقبة القطع للكشف عن القطع المكسورة أو المتآكلة، و تمييزها.	ذ.2.6				
تقييم الأمور غير الملائمة التي يكتشفها، ويتخذ القرار بإيقاف المنضدة أم لا.	ذ.2.7				
القيام بتغيير أطراف الأطقم المكسرة أو المتآكلة.	ذ.2.8				
فحص البارامترات الموجودة في البرنامج بنهاية التصحيحات، ويحمل الاختلافات مرة أخرى إلى البرنامج.	ذ.2.9				
اعادة تنشيط المنضدة باستخدام لوحة التحكم.	ذ.2.10				
التأكد من أن القطع ملائمة للتعليمات من خلال فحص القطع التي تكتمل عمليتها.	ذ.2.11				
اخبار الأشخاص المعنيين عن الأعطال الخارجة عن مسؤولياته.	ذ.2.12				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اخذ الأجزاء المصنعة إلى منطقة الفحص بواسطة طريقة النقل المناسبة.	ر.1.1	تنظيف قطع العمل	ر.1	تنفيذ عمليات الفحص وإعداد التقارير	ر
تنظيف البقايا المتراكمة على القطعة مثل النشارة والنتوء.	ر.1.2				
تنظيف سائل القطع الموجود على القطع.	ر.1.3				
القيام بإجراء بالفحص الأول للجزء باليد والعين و اكتشاف عدم الملاءمة مثل الشقوق والخشونة.	ر.2.1	فحص قطع العمل	ر.2		
اجراء الفحص فيما يخص طول الجزء، القطر الداخلي/الخارجي، العرض/العمق/زاوية القناة.	ر.2.2				
تنفيذ عمليات القياس اللازمة مع الأدوات والمعدات والآلات المحددة في التعليمات، وفقاً لخصائص كل جزء.	ر.2.3				
اجراء الفحص في مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات.	ر.2.4				
تحديد درجة العيب في الأجزاء التالفة التي يكتشفها.	ر.2.5				
تقسيم القطع وفقاً لدرجة العطل مثل الخردة أو الأجزاء المعاد تصنيعها.	ر.2.6				
تطبيق زيت الحماية على الأجزاء غير المعيبة والمعبأة أو المكسدة وفقاً للتعليمات.	ر.2.7				
تحديد الإجراءات التصحيحية التي يتعين القيام بها على الأجزاء التالفة.	ر.3.1	القيام باصلاح الأجزاء المتعطلة	ر.3		
ادخال الإعدادات والمقاييس اللازمة للتصويب إلى المنضدة.	ر.3.2				
جعل القطع بالمقاييس المحددة في التعليمات من خلال تنفيذ الإجراءات التصحيحية.	ر.3.3				
القيام برص القطع المكتملة عملياتها بما يتناسب مع التعليمات.	ر.3.4				
تتبع المسارات التي يتم الانتهاء منها.	ر.4.1	القيام بإجراءات الشحن وإعداد التقارير	ر.4		
الاحتفاظ بسجلات لعدم التوافق مثل الأخطاء، ومثيلاتها، والتأخير.	ر.4.2				
القيام بعمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتعليق.	ر.4.3				
اجراء الاتصال اللازم من أجل توصيل القطع إلى القسم المعني.	ر.4.4				
اعداد التقارير المتعلقة باقتراحات التحسين والأعطال المكونة.	ر.4.5				

مقاييس النجاح	العمليات	المهام
---------------	----------	--------

توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
الاتحاق بالتدريبات المتعلقة بالخصائص العامة للماكينة وطاولة العمل والأجهزة ويحافظ على الوثائق التي حصل عليها.	ز.1.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	1.ز	المشاركة في فعاليات التطوير المهني	ز
متابعة التطورات والتكنولوجيات الجديدة المتعلقة بمناضد التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب	ز.1.2				
القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معًا.	ز.2.1	اعطاء تدريبات معنية للرؤساء والعاملين الآخرين	2.ز		
تطبيق التدريبات والتوثيق بمستوى محدد ومخصص فيما يتعلق بعمليات منضدة التحكم الرقمي/التحكم الرقمي بالحاسب.	ز.2.2				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. أسافين زاوية
2. المرايا
3. أدوات الربط
4. أدوات الربط (جوان، صمولة، مسمار، برشام، إلخ)
5. الكمبيوتر
6. بروفييل صلب
7. أطقم المفاتيح المختلفة
8. المواسير المتنوعة
9. مقاييس متنوعة
10. أدوات القياس و المعاينة المختلفة (قلنسوة، مسطرة هندسية، متر شريطي، مسطرة فولاذ، البرجل)
11. مواد التنظيف المختلفة
12. عدة يدوية
13. مسدس الهواء
14. مثبتات أداة القطع
15. الأطراق القاطعة
16. سوائل القطع والمواد الكيميائية
17. مجموعات الدليل
18. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، الأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، وسداد الأذن، وقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية وغيرها)
19. ساعة القياس
20. نماذج التحكم والخطأ/ الخسارة
21. صندوق العدة
22. كتالوج المواد
23. رأس الحفر
24. أدوات وضع العلامات
25. أنواع المنجلة
26. قاعدة مغناطيسية
27. ميكرومتر
28. أدوات إعداد الطراز
29. معدات NC/CNC
30. مناخذ NC/CNC
31. الفوهة
32. مجموعات ورقية
33. جهاز باس متر
34. أطقم ومجموعات التوسيع
35. الريفركتوميتر
36. جهاز تواصل صوتي
37. ميزان الماء
38. أنواع القواعد
39. أجهزة قياس الأطقم والأبعاد والقطر
40. أنواع الأسافين

41. أجهزة الرفع - النقل
 42. رافعة السقف
 43. الرسوم الفنية
 44. الأدوات اليدوية الأساسية
 45. اللوحات التحذيرية
 46. مشط المسمار
 47. أداة التزييت/المزيتة
 48. أنواع الصنفرة
- 3.3. المعلومات والمهارات
1. معرفة الحالات الطارئة
 2. إشارات التحذير والخطر
 3. القدرة على التفكير التحليلي
 4. معلومات أدوات التوصيل
 5. معلومات معايرة بسيطة
 6. المعلومات المتعلقة بالحاسوب
 7. المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم
 8. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
 9. القدرة علي العمل داخل فريق
 10. معلومات استخدام الأدوات والآلات
 11. معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية
 12. القدرة على تحقيق تنسيق بين اليد والعين
 13. المهارات المتعلقة بالمعالجة، واستعمال تجهيزات التثبيت، والنقل.
 14. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
 15. مقدرة إمكانية القياس الحساس
 16. المعرف بالإسعافات الأولية
 17. مهارة ومعرفة طرق توصيل قطع العمل بالمنضدة
 18. معلومات الصحة والسلامة المهنية
 19. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
 20. معرفة نظم الجودة والأمان
 21. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
 22. مهارة التقييد وإعطاء التقارير
 23. معرفة تحضير واستخدام سوائل القطع والمواد الكيميائية
 24. معرفة ومهارة تقنيات الفحص والتطبيق
 25. معرفة تحديد العيوب وطرق التغلب عليها
 26. معرفة الرياضيات المهنية
 27. معرفة المصطلحات المهنية
 28. معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
 29. معرفة رسائل الخطأ/التنبيه/التحذير في برامج التشغيل الخاصة NC/CNC
 30. معرفة رموز برامج التشغيل الخاصة NC/CNC
 31. مهارة ومعرفة استخدام برامج التشغيل الخاصة NC/CNC
 32. معرفة استخدام مناضد التحكم NC/CNC
 33. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه

34. معلومات القياس والتقييم
35. معلومات عملية التوسيع
36. معلومات ومهارة تحليل المخاطر
37. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
38. معرفة المقاييس الأساسية
39. معرفة الربط بالقاعدة والمنجلة
40. القدرة على إمكانية عمل ضبط العدد
41. معرفة ومهارة طرق توصيل المعدة
42. المعرفة والقدرة على حفر المجموعات وتغييرها
43. معرفة أنواع العدد
44. المعرفة الأساسية بمناضد إنتاج الخرطة
45. معلومات عن النفايات الخطيرة
46. معرفة قراءة الصور الفنية
47. معلومات المواصفات الفنية
48. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
49. المعرفة الأساسية بالأدوات
50. المعرفة الميكانيكية الأساسية
51. معلومات أساسية عن المعادن
52. مهارة ومعرفة استخدام وحدة التحكم في المنضدة/ لوحة القيادة
53. معرفة عمليات الإنتاج
54. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
55. 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. إتخاذ قرار في ضوء الخبرة والمعرفة
4. فحص وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية
5. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقاً لمتطلبات العمل
6. فهم و استيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
7. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
8. الاهتمام بالتفاصيل
9. أن يكون دقيقاً وحذراً
10. الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها
11. الرغبة في التعليم والتعلم
12. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
13. إيقاف تشغيل المعدات في الحالات الضرورية وحالات الطوارئ
14. متابعة التحديثات المتعلقة بالوظيفة
15. الإلتحاق بإجتماعات الفريق بشكل فعّال
16. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
17. الاهتمام باستخدام المركبات، والمعدات، والأدوات الخاصة بمكان العمل
18. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
19. الاعتناء بحماية المواد والمعدات التي يجب حمايتها

20. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
21. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
22. أن يكون مخطط الأعمال ومنظم
23. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
24. الاهتمام بجودة العملية
25. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
26. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
27. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
28. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
29. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
30. مشاركة معلومات فعالة وواضحة ودقيقة حول تغييرات ساعات العمل
31. المشاركة في التدريبات الممنوحة لهم وإظهار الرغبة في ذلك
32. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية التي تتخذ من المعيار المهني لعامل منضدة NC/CNC (مستوى 4) أساساً لها، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم التي توفر الشروط اللازمة لذلك.

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

الأستاذ الدكتور م. ناهد سيرار صلان - عضو هيئة تدريس في قسم الهندسة الصناعية، جامعة إسطنبول التقنية، مستشار المعايير المهنية، MESS

المحامي أرتين شيلجا- مستشار الاتفاقيات القانونية والمجموعة، MESS

مهندس الماكينات الدكتور أيكوت أنجين- مدير التعليم، MESS

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

مهندس المحركات ألتان تشاتينكال- مدير الصحة والسلامة المهنية، MESS

المهندس الصناعي تونجاي يشيلنيل أخصائي إدارة أبحاث الصناعة، MESS

أحمد أفشين جيبير أوغلو - أخصائي في الإدارة الصناعية والأبحاث، MESS

مهندس إدارة صناعية أيتيك دوراك - متخصص تعليم، MESS

2. أعضاء مجموعة العمل التقني:

2.1. أعضاء هيئة المعايير المهنية

مهندس طيران ليفينت أك كوش- مدير مشاريع، BORUSAN MANNESMANN

خديجة أوميت أكصوي- منسق الموارد البشرية، İÇDAŞ

أسلان أركان- مدير موارد بشرية، KROMAN ÇELİK

مهندس صناعي عائشة داغاشان- مدير موارد بشرية، KERİM ÇELİK

مهندس صناعي أرينتش أرجون- مهندس إمداد المواد الخام وتطوير العملية، İÇDAŞ

مهندس صناعي أوكان إرماتين- مدير موارد بشرية، BORÇELİK

سيلدا ساتشكينلار- منسق موارد بشرية، ASSAN ALÜMİNYUM

بينار إينال- مدير موارد بشرية، ASSAN ALÜMİNYÜM

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

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

مهندس زراعي إبراهيم أوبونار- مدير إنتاج وتخطيط، KERİM ÇELİK

علاء الدين سلامجي- مدير موارد بشرية، KROMAN ÇELİK

مهندس صناعي حمزة شاهين- مهندس صناعي، ERDEMİR

مهندس المحركات جان صوبوتاي يلماز- مدير إنتاج، BORÇELİK

2.2. المساهمون في إعداد المعيار المهني

مدرس فني مراد كارابولوت- مسؤول التعليم الفني، TÜRK TRAKTÖR

مهندس تعدين علي أورهان أصلان تاش-مهندس المعالجة الحرارية، TÜRK TRAKTÖR

مصطفى كيناى- قائد فريق إنتاج، TÜRK TRAKTÖR

مهندس المحركات أورهان يازكان- مدير التدريب الفني لنظم الجودة، TÜRK TRAKTÖR

مهندس التعدين اونور كيليتش- مهندس صحة وسلامة العمل، TÜRK TRAKTÖR

عبد الله كوتلو- قائد فريق إنتاج، TÜRK TRAKTÖR

جنيد شنتورك- عامل منضدة الإنتاج التسلسلي، TÜRK TRAKTÖR

بيرول آي دوغان- عامل منضدة الإنتاج التسلسلي، TÜRK TRAKTÖR

أرسلان برتشين- فني سيارات مشغل اختبار محرك مرجعي، TÜRK TRAKTÖR

3. الاشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم

غرفة الصناعة في اضنا

Anadolu Isuzu لصناعة وتجارة السيارات، المساهمة

غرفة الصناعة في انقره

غرفة التجارة في انقره

نقابة عمال المعادن المتحدون

BMC للتجارة والصناعة، المساهمة

جامعة بوغازيتشي، قسم الهندسة الميكانيكية

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

غرفة التجارة و الصناعة في بورصة

نقابة صناعة Çelik İş

نقابة أرياب صناعة الأسمت

قسم هندسة السيارات في جامعة جوكوروفا

غرفة الصناعة في منطقة إيجه

Ford Otomotiv، المساهمة

كلية الهندسة بجامعة غازي

كلية التعليم المهني بجامعة غازي

قسم الهندسة الميكانيكية، جامعة حاجي تبه

اتحاد نقابات Hak İşçi

غرفة الصناعة في اسطنبول

قسم الصناعة الهندسية، جامعة إسطنبول التقنية

غرفة التجارة في إسطنبول

Karsan Otomotiv الصناعية و التجارية، المساهمة

غرفة الصناعة في كوجالي

رئاسة ادارة تطوير و دعم المؤسسات الصغيرة و المتوسطة

MAN Türkiye، المساهمة

كلية التعليم المهني، جامعة مرمره

MERCEDES BENZ TÜRK، المساهمة

قسم الهندسة الصناعية جامعة الشرق الأوسط

Otokar Otobüs Karoseri، المساهمة

جمعية صناعة السيارات

Oyak Renault مصانع السيارات، المساهمة

غرفة التجارة والصناعة في سكاريا

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
المديرية العامة للصناعة في وزارة الصناعة والتجارة
جمعية الصناعة الجانبية لمركبات النقل
غرفة التجارة والصناعة في تاكيرداغ
Tems Global للصناعة والتجارة، المساهمة
TOFAŞ مصانع السيارات التركية، المساهمة
نقابة المعادن التركية
اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)
شركة الجرارات والماكينات الزراعية التركية المساهمة
اتحاد نقابات العمال الثوريين بتركيا
اتحاد الحرفيين و التجار الاتراك
مجلس المصدرين التركي
مؤسسة العمل التركية
اتحاد نقابات العمال التركية
اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية
نقابة أرباب العمل في الصناعات الكيماوية، والبترولية، والبلاستيكية، و المطاط التركية
اتحاد الغرف و البورصات التركية
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)	حسن كاراه بولوت،
عضو (وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	تشيدام أونال،
عضو (وزارة الصناعة والتجارة)	ميثيه تشانكايا،
عضو (وزارة المواصلات)	محسن شاشماز،
عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)	تشاغتاي كاستير،
عضو (اتحاد الغرف و البورصات التركية)	ساريل 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 سلاحشور،
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 يلدر
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)	جلال كول اوغلي