



المعيار المهني الوطني

فني خراطة

مستوى 4

رمز المرجع/4-11UMS0160

تاريخ- عدد الجريدة الرسمية/ 28104-03.11.2011 (مكرر)

المهنة:	فني خراطة
مستوى:	4 ^I
رمز المرجع:	11UMS0160-4
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 2011/68 بتاريخ 19.10.2011
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	28104-03.11.2011 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

اتم 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،

مقبض اليد: أداة لحفر ثقب مع مثقاب ملحقة بعمود محرك كهربائي متصل بمغزل،
المناولة: هي عملية ترصيص المواد الخام والأدوات والمنتجات شبه المصنعة والمنتجات من خلال فصلها وفقاً لقيود معينة.
قطب: هو القطعة التي يتم تركيبها على عدة العمل من اجل القيام بواسطته من اجراء عملية الخراطة بين محورين اثنين،
إعادة التدوير: و هي عملية القيام بتقديم المواد لإعادة استخدامها مباشرة أو بعد معالجتها، وطريقة العمليات ذات الصلة،
مثقاب متحرك: الجهاز المساعد المستخدم لتوصيل الأجزاء المطولة إلى سطح العمل عن طريق تحريكه على المخرطة،
الهيدروليك: و هي التكنولوجيا المتعلقة بإنتاج الطاقة من خلال السوائل المضغوطة، والتحكم بها واستخدامها ونقلها.

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،

سرعة التقدم: الطريقة التي اتخذت بها قطعة الشغل لأداة القطع دورانها بالكامل حول محورها،

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،

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،

سرعة القطع: المسافة التي تقطعها أجزاء المقطع بحساب المتر في الدقيقة الواحدة في محيط قطعة العمل،

فتح أسنان: عملية تكوين الأسنان التي تحتاجها البراغي والمسامير الملولبة، في الثقوب المحفورة مسبقاً على قطعة الشغل،

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 تتركب معدات القطع بمنضدة الخراطة،

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.

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

باسيمتر: أداة قياس حساسة تعتمد على مبدأ الملاءمة وعدم الملاءمة،

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

مقاب قطب الثقب: تستخدم هذه الأداة لفتح ثقب بقعة على سطح الأجزاء المراد تشكيلها عن طريق أخذ الكمة في المخرطة الدوارة،

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

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

الانحراف: هو الفرق بين نتيجة القياس والنتيجة الفعلية.

سائل التبريد: في العمل المراد معالجته، يستخدم السائل للقضاء على الحرارة المتولدة عن الاحتكاك بين قطعة العمل والمادة،

أداة النجارة: يمكن التحكم بها على زلاجة مثبتة على أداة القطع في المخرطة وتسمح بالمرور بالمقدار المناسب،

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 والخراطة،

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

مرآة المخرطة: هي القطعة التي تعمل على ربط القطعة التي سيتم معالجتها على منضدة الخراطة بشكل آمن وقوي،

منضدة الخراطة: هي منضدة يتم حلقها بواسطة أداة القطع من خلال قطعة فنية تدور حول محورها الخاص

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

تم إعداد المعيار المهني الوطني لفني الخراطة (مستوى 4) من قبل اتحاد أرباب صناعة المعادن بتركيا 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 التصديق على معيار المهنة الوطنية فني خراطة (مستوى 4)، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من قبل هيئة قطاع السيارات لمؤسسة الكفاءة المهنية والذي تم تقييمها من خلال أخذ آراء ووجهات نظر الدوائر والمؤسسات المعنية بذلك والموجودة في القطاع.

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

فني الخراطة (مستوى 4) هو شخص قادر على استخدام أطقم أدوات القطع لصنع قطع دقيقة من الأشكال المختلفة والمواد المعدنية والمعدنية الخاصة المتصلة بالمخرطة، ويتم تدويرها حول محورها الخاص عن طريق إجراء التعديلات والضوابط اللازمة وفقاً للرسم الفني أو العينة. خلال هذه العمليات، يتم اختيار أدوات القطع وفقاً لخصائص الأجزاء المراد تشكيلها من خلال تحديد الإعدادات الضرورية، ويتم تشكيل الأجزاء في تفاوتات حساسة للتوافق مع الأبعاد والصفات والموصفات المحددة في التعليمات، والآلات والمقاعد غير المعطوبة، والبيئة غير المتضررة، والتنفيذ في الوقت المناسب.

قياس أبعاد قطعة العمل بشكل صحيح باستخدام أدوات ومقاييس وفحص المواصفات أو ملاءمة الرسم الفني، وإعداد أسطح العمل للعمل، وتوفير أسطح العمل الجديدة، وطلب الأدوات عند الضرورة، والقضاء على عدم المطابقة من خلال إجراء عمليات المراقبة والضوابط الضرورية أثناء عمليات تحويل الدقة، يتطلب التنظيف والتكديس الكفاءة المهنية للمفك.

يُعد فني الخراطة (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. من المسؤوليات التي تقع على عاتق فني الخراطة أن تكون الأدوات التي اكتملت معالجتها ضمن الأبعاد والأشكال المطلوبة، وتنظيف وصيانة مكان العمل والمعدات المستخدمة، وتأمين سلامة الأفراد الآخرين العاملين معه.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7223 (مستخدمو ومشغلو 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 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 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 و شروط العمل

تنفذ عملية الخراطة في الورشة أو المصنع أو المساحات المغلقة المشابهة ووفقاً على القدمين. تشتمل الظروف السلبية لبيئة العمل على مخاطر الحوادث والإصابات التي تتطلب معايير الصحة والسلامة المهنية مثل الغبار والبيئة الزيتية والاهتزاز والضوضاء عند مستوى الإزعاج. يعمل فني الخراطة عن طريق استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة خلال العملية.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يكون الخراط لديه تقرير صحي من اجل "دخول العمل أو المعاينة الدورية الخاص بالذي سيعملون في الأعمال الثقيلة والخطرة"، الخاص بالقطاع الذي يعمل فيه.

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	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				
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	أ.2	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	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	أ.3	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	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	أ.4	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	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 أجل حماية البيئة، وذلك من خلال المشاركة في الدورات التدريبية الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
القيام برصد التأثيرات البيئية أثناء مراحل تنفيذ العمل، ويشارك 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 وذلك وفقاً للتعليمات المُعطاة، و القيام بالتخزين المؤقت و اتخاذ التدابير اللازمة.	ب.2.2				
يجب عليه القيام باستخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.3				
يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	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 والتخطيط 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 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	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 التفتيش على جودة الأعمال في بعض العمليات المجراة في سياق العمل.	ت.3.1	الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
فحص مدى ملائمة الإعدادات التي تم إجراؤها باستخدام الجهاز على طاولة العمل.	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 علي 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
تحديد نطاق أماكن العمل من خلال فحص منطقة العمل من أجل استمرار الأعمال بشكل مستمر ومناسب.	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				
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	ث.2		
استخدام أدوات وأجهزة الفحص والتفتيش وفقاً للعملية المحددة.	ث.2.2				
تجهيز المعدات والآلات والطاولة والأجهزة اللازمة من أجل العمل 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	ث.3		
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				
القيام بمراقبة عمل الأدوات والمعدات والأجهزة بدون مشاكل، خلال فترة العمل.	ج.1.5				
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 بالسلبيات 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 الافتراضي لعمل الأجزاء، و إبلاغ المشرفين من أجل القيام بتغييرها عندما تنتهي فترة صلاحيتها.	ج.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام باستلام المعلومات والرسوم الفنية، والرسوم الكروكي، والعينات، والتعليمات، والوثائق الأخرى المتعلقة ببرنامج الإنتاج والأعمال التي ستنفذ من مشرفيه.	ح.1.1	عمل برنامج العمل	1.ح		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 الأدوات والمعدات والمواد التي يجب استخدامها وفقاً للتعليمات.	ح.2.1	تجهيز الأدوات، والآلات والمعدات والمواد التي سيتم استخدامها	2.ح		ح
التأكد من إحضار الأدوات والمعدات والمواد المحددة إلى منطقة العمل.	ح.2.2				
ملئ المستندات ونماذج التسجيل المتعلقة، وذلك مع جميع الأدوات التي يتم استلامها.	ح.2.3				
القيام برص المستلزمات فقا لنوعها في المساحات المحددة بما يتناسب مع التعليمات.	ح.2.4				
التحقق من التآكل والتهاك الموجود في أطراف طاقم القطع.	ح.3.1	تحضير أطقم القطع	3.ح		ح
معرفة وتغيير أطراف طقم القطع المتآكلة والمتهاكة، إذا لزم الأمر وفقاً للتعليمات.	ح.3.2				
إجراء الفحص اللازم في عملية الحفر في قطع الإدخالات التي تم إنهاؤها أو تغييرها.	ح.3.3				
إجراء الفحص في توافق أطراف أداة القطع مع القيمة المرجعية المطلوبة لعمليات الدوران.	ح.3.4				
تحديد و تعديل الاختلافات في أبعاد الأداة بسبب تغيير الأداة أو التآكل.	ح.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
4.1.ح	القيام بأول عمليات مراقبة وتفتيش للأنوال الجديدة المنشأة حديثاً.	القيام بعمل إجراءات فتح الطريق الأول للعمل	4.ح	القيام بعمل تحضيرات ما قبل المعالجة	ح
4.2.ح	تنفيذ عملية التوجيه الأولية ويتحكم في تشغيل العداد عن طريق معالجة قطع العينة.				
4.3.ح	القيام بتنفيذ إجراءات الضبط والتحكم اللازمة وفقاً للتعليمات الفنية على النول لاستخدامها في الاستخدام الروتيني.				
5.1.ح	القيام بدراسة خصائص الأجزاء التي سيتم العمل عليها.	تجهيز القطع التي سيجرى عليها العمل.	5.ح		
5.2.ح	القيام بتدريس المعلومات المتعلقة بمقدار إنتاج القطع وتوقيتها.				
5.3.ح	التحقق فيما إذا كانت القطع على نفس النحو الموضح في التعليمات أم لا.				
5.4.ح	التأكد من أن القطع جاهزة للإنتاج من خلال فحص الأمور غير الملائمة الموجودة بها مثل الخشونة والشقوق، أو من خلال المعاينة بالعين.				
5.5.ح	الاحتفاظ بسجلات فيما يتعلق بالقطع المعيبة، و إبلاغ مشرفيه بها.				
6.1.ح	اختيار آلات القياس المناسبة للعمليات ولنوع القطع.	فحص آلات القياس	6.ح		
6.2.ح	التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا.				
6.3.ح	توفير تنفيذ المعايرة للآلات التي لا تقيس بصور صحيحة من خلال إبلاغ مشرفيه.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التأكد من مستويات الزيت، وغيرها من السوائل لإضافتها أو استبدالها تمامًا إذا كانت منخفضة.	خ.1.1	تحضير طاولة الخراطة	1.خ	تجهيز المنضدة والمعدات وقطع العمل من أجل البدء بالانتاج. (يتبع)	خ
تنظيف أجزاء مثل نظام التبريد، ومرشحات الغبار، وقنوات الكابل.	خ.1.2				
القيام بتنزيب الأجزاء المتحركة على العدد وفقاً للتعليمات.	خ.1.3				
تنظيف النشارة والشوائب الموجودة على المنضدة والقاعدة والآلة.	خ.1.4				
القيام بضبط الإعدادات اعتماداً على خصائص المواد المراد تجهيزها والمواد المراد معالجتها، مثل سرعة التغذية وسرعة القطع وعدد اللفات ومقدار الممر.	خ.1.5				
تحديد عدم الملائمة التي تحدث في المنضدة، ويعمل على إزالتها.	خ.1.6				
اختيار أداة القطع المناسبة للعمليات التي يتعين القيام بها والأجزاء المراد تشكيلها.	خ.2.1	توصيل الأطقم بالمنضدة	2.خ		
قياس أبعاد المعدة و تنفيذ الإعدادات اللازمة.	خ.2.2				
تحديد المنطقة حيث ستركب المعدات على حمالة السكاكين وفقاً للعملية التي ستنفذ.	خ.2.3				
استخدام ناقل مورس أو الناقلات الاسطوانية، والأقلام، والمغزل، وإسفين الزوايا، والملفات أو غيرها من الأجهزة الخاصة لربط مجموعات إلى المنضدة.	خ.2.4				
القيام بتوصيل الأدلة بمرساة الدليل.	خ.2.5				
يربط أداة التوسيع بالمنضدة.	خ.2.6				
التحقق مما إذا كانت الأدوات متصلة بطريقة لا تخرج من مكانها أثناء العملية.	خ.2.7				
يقوم بضبط إعدادات الأطقم وقصا لخصائص المواد التي سيتم معالجتها.	خ.2.8				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تحديد الطريقة التي سيتم من خلالها ربط القطعة بالمنضدة.	خ.3.1	توقيع قطعة العمل بالمنضدة	خ.3	تجهيز المنضدة والمعدات وقطع العمل من اجل البدء بالانتاج.	خ
القيام بتحديد أدوات الربط المناسبة حسب الأسلوب المحدد.	خ.3.2				
ربط القطعة المعدة للعمل بالطاولة باستخدام المشبك أو المرأة أو الحذاء المولب أو الطاولة المغناطيسية أو أي جهاز تثبيت مناسب آخر.	خ.3.3				
تحديد قوة الضغط لجهاز الربط وفقاً لقطعة العمل.	خ.3.4				
تعيين طول جزء الشغل المراد تشكيله على قضيب التوصيل.	خ.3.5				
توصيل القطعة بالأسلوب المناسب، و اتخاذ التدابير الأمنية وفقاً لأبعاد قطعة العمل.	خ.3.6				
توصيل الأجزاء الحساسة من القطعة التي سيتم شغلها باستخدام مواد واقية.	خ.3.7				
التحقق من دوران قطعة العمل وتوصيلها بإحكام وتصحيحها إذا لزم الأمر.	خ.3.8				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنظيف سطح الجزء لضمان وضع العلامات المناسبة.	د.1.1	القيام بعمل العلامات	د.1	القيام بتنفيذ عمليات الخراطة	د
القيام بعمل الحسابات اللازمة باستخدام آلات القياس، و فحص المخططات الفنية.	د.1.2				
القيام بعمل العلامات ضرورية وفقا للعملية التي يتعين القيام بها على الجزء باستخدام أدوات وضع العلامات.	د.1.3				
فتح المفتاح الرئيسي للمنضدة.	د.2.1	تشغيل و إيقاف المنضدة	د.2		
القيام بعملية فحص زر الوقوف العاجل، و في حال انه كان مفعلا، فإنه يجب عليه القيام باعادة الضغط عليه من اجل تعطيله.	د.2.2				
توصيل الطاقة إلى المنضدة من خلال الضغط على زر الفتح في لوحة التحكم.	د.2.3				
إيقاف منضدة العمل باستخدام المفتاح الخاص بذلك في حالة الطوارئ.	د.2.4				
القيام باستخدام ذراعي التحكم في النول وأدوات القياس لمعالجة القطعة.	د.3.1	تنفيذ الإجراءات على قطعة العمل	د.3		
القيام بتنفيذ خطوات مثل الدوران، والحفر، والتنقيب، وفتحة الثقوب، وتحويل الصورة، والتحويل غير المركزي، وفقاً للوثائق الفنية.	د.3.2				
تخضع الأجزاء لعمليات مثل الدوران الأسطواني، وتحويل المخروط، وتحويل الصدارة، والشد، والتوسيع، والرسم، وفقاً للوثائق الفنية.	د.3.3				
التحقق من الإعدادات اللازمة لمنع حركة القطعة بشكل غير مسيطر عليه أو اهتزازها، خلال معالجتها، وإذا لزم الأمر يقوم بتغيير الإعدادات.	د.3.4				
القيام بالتحقق بشكل دائم من إتمام الأعمال بشكل صحيح أم لا.	د.3.5				
مراقبة الحالات الخطرة مثل مستوى الضغط ومقدار الشقوق في المنضدة ويجعلها تحت سيطرته.	د.3.6				
الاستمرار في عمل الخراطة من خلال تغيير الإعدادات مثل كمية التخفيض و عدد اللفات وسرعة القطع وسرعة، وفقاً للإجراء الذي يتم ونوع المواد.	د.3.7				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اكتشاف حالات مثل التلف والكسر من خلال مراقبة أطراف معدة القطع طوال العمليات.	د.1.4	إزالة ظروف عدم الملائمة	د.4	القيام بتنفيذ عمليات الخراطة	د
القيام بتغيير أطراف الأطقم المكسرة أو المتآكلة.	د.2.4				
مراقبة القطع للكشف عن القطع المكسورة أو المتآكلة، و تمييزها.	د.3.4				
التحقق من القطع المنتهية معالجتها.	د.4.4				
اخبار الأشخاص المعنيين عن الأعطال الخارجة عن مسؤولياته.	د.5.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اخذ الأجزاء المصنعة إلى منطقة الفحص بواسطة طريقة النقل المناسبة.	ذ.1.1	تنظيف قطعة العمل	1. ذ	تنفيذ عمليات الفحص وإعداد التقارير (يتبع)	ذ
تنظيف البقايا المتركمة على القطعة مثل النشارة والنتوء.	ذ.1.2				
تنظيف السائل المستخدم في عملية القص الموجود على القطع.	ذ.1.3				
القيام بإجراء بالفحص الأول للجزء باليد والعين و اكتشاف عدم الملاءمة مثل الشقوق والخشونة.	ذ.2.1	القيام بفحص قطع العمل.	2. ذ		
تنفيذ عمليات القياس اللازمة مع الأدوات والمعدات والآلات المحددة في التعليمات، وفقاً لخصائص كل جزء.	ذ.2.2				
إجراء الفحص فيما يخص طول الجزء، القطر الداخلي/الخارجي، العرض/العمق/زاوية القناة.	ذ.2.3				
إجراء الفحص في مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات.	ذ.2.4				
تنفيذ عمليات التنقيح اللازمة على الأجزاء باستخدام أدوات ومعدات مثل ورق الصنفرة.	ذ.2.5				
تحديد درجة العيب في الأجزاء التالفة التي يكتشفها.	ذ.2.6				
تقسيم القطع وفقاً لدرجة العطل مثل الخردة أو الأجزاء المعاد تصنيعها.	ذ.2.7				
تطبيق زيت الحماية على الأجزاء غير المعيبة والمعبأة أو المكسدة وفقاً للتعليمات.	ذ.2.8				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تحديد الإجراءات التصحيحية التي يتعين القيام بها على الأجزاء التالفة.	ذ.1.3	القيام باصلاح الأجزاء المتعطلة	ذ.3	تنفيذ عمليات الفحص وإعداد التقارير	ذ
القيام بعمل الإعدادات اللازمة على النول وأدوات لتصحيحها.	ذ.2.3				
تطبيق إجراءات الخراطة اللازمة للتصحيح.	ذ.3.3				
القيام بعملية فحص و تكديس القطع المكتملة طبقاً للتعليمات.	ذ.4.3				
تتبع المسارات التي يتم الانتهاء منها.	ذ.1.4	القيام بإجراءات الشحن وإعداد التقارير	ذ.4		
الاحتفاظ بسجلات لعدم التوافق مثل الأخطاء، ومثيلاتها، والتأخير.	ذ.2.4				
القيام بعمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتغليف.	ذ.3.4				
اعداد التقارير المتعلقة باقتراحات التحسين والأعطال المكونة.	ذ.4.4				
القيام بعملية الاتصالات اللازمة من أجل توصيل القطع للمراحل التالية.	ذ.5.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المشاركة في التدريبات المتعلقة بالماكينة 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 الخراطة.	ر.1.2				
القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معاً.	ر.2.1	اعطاء تدريبات معنية للرؤساء والعاملين الآخرين	ر.2		
القيام بتطبيق التدريبات والتعليمات بمستوى محدود فيما يتعلق بعمليات الخراطة.	ر.2.2				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

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

41. أجهزة قياس الأقطم والأبعاد والقطر
42. أنواع الأسافين
43. أجهزة الرفع - النقل
44. الرسوم الفنية
45. الأدوات اليدوية الأساسية
46. مرايات الخراطة
47. اللوحات التحذيرية
48. مشط المسمار
49. أداة التزبييت/المزيتة
50. 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. القدرة على توجيه الأشخاص الذي يعمل معهم
7. المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم
8. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
9. المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات
10. القدرة علي العمل داخل فريق
11. معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية
12. المهارة اليدوية
13. القدرة على توفير تنسيق بين اليد والعين
14. المهارات المتعلقة بالمعالجة، واستعمال تجهيزات التثبيت، والنقل.
15. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
16. مقدرة إمكانية القياس الحساس
17. القدرة على القيام بإجراءات الخراطة الحساسة
18. معلومات والقدرة على القيام بطرق توصيل قطع العمل بالمنضدة
19. معلومات الصحة والسلامة المهنية
20. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
21. معرفة نظم الجودة والأمان
22. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
23. مهارة التقييد وإعطاء التقارير
24. معرفة العناصر المؤثرة في سرعة القطع وسرعة التقدم
25. معرفة تحضير واستخدام سوائل القطع والزيوت
26. معرفة ومهارة تقنيات الفحص والتطبيق
27. معرفة تحديد العيوب وطرق التغلب عليها
28. معرفة الرياضيات المهنية
29. معرفة المصطلحات المهنية
30. معرفة التقنيات المتعلقة بالفحص، والمعاينة
31. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه

32. معلومات القياس والتقييم
33. معلومات عملية التوسيع
34. معلومات ومهارة تحليل المخاطر
35. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
36. معرفة المقاييس الأساسية
37. معرفة الربط بالقاعدة والمنجلة
38. القدرة على إمكانية عمل ضبط العدد
39. معرفة ومهارة طرق توصيل القطع
40. المعرفة والقدرة على حفر المجموعات وتغييرها
41. معرفة أنواع العدد
42. المعرفة والمهارة لحساب قوة رفع رقاقة
43. المعلومات الأساسية لمناضد الإنتاج ذات النشارة
44. معلومات عن النفايات الخطيرة
45. معلومات متعلقة بقراءة وتفسير الصور التقنية
46. معلومات المواصفات الفنية
47. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
48. المعرفة الأساسية بالأدوات
49. المعرفة الميكانيكية الأساسية
50. معلومات أساسية عن المعادن
51. مهارة القدرة على استخدام المنضدة والطاقم والأدوات والمعدات من خلال توصيل بعضهم ببعض
52. المهارات والمعلومات الخاصة بإمكانية إعداد منضدة الخراطة
53. معلومات متنوعة عن منضدة الخراطة
54. معلومات الأدوات الخاصة بمنضدة الخراطة
55. معلومات استخدام مناضد الخراطة
56. معلومات أنواع الخراطة
57. معرفة عمليات الإنتاج
58. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
59. 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. اتخاذ 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 ومنظّم
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 ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد علي معيار مهنة فني خراطة (مستوى 4)، 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. 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 والمجمعة، 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

المهندس الصناعي. باريش جان أفينجا - أخصائي تدريب، 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 أردينتش 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 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

مصطفى كيناى- قائد فريق إنتاج، TÜRK TRAKTÖR

المهندس الصناعي المساعد أمره مرجان- قائد فريق نظم التدريب المهني التقني والعرض، MERCEDES BENZ
TÜRK

كيميائي فريدون جونول كيرماز- خبير تدريب، MERCEDES BENZ TÜRK

مدرس تكنولوجيا المعادن أسعد شلبي- خبير تدريب، MERCEDES BENZ TÜRK

مدرس تكنولوجيا المعادن و داد سنبل أغلو- خبير تدريب، MERCEDES BENZ TÜRK

3. الأشخاص 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

قسم هندسة المحركات جامعة بوغاز ايجي

غرفة التجارة و الصناعة في بورصة

نقابة صناعة Çelik İş

نقابة أرباب صناعة الأسمنت

قسم هندسة السيارات في جامعة جوكوروفا

غرفة الصناعة في منطقة ايجه

Ford Otomotiv، المساهمة

كلية الهندسة بجامعة غازي

كلية التكنولوجيا في جامعة غازي

قسم هندسة المحركات، 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 العلم والصناعة والتقنية بالجمهورية التركية، مديرية الصناعة العامة

وزارة العمل والضمان الاجتماعي 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 التعليم الوطني بتركيا
جمعية الصناعة الجانبية لمركبات النقل
غرفة التجارة والصناعة في تاكيرداغ
Temsa 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، والبتروولية، 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)	شرف أنور،
عضو (وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	تشيدام أونال،
عضو (وزارة العلم و الصناعة و التقنية)	ميتيه تشانكايا،
عضو (وزارة المواصلات)	محسن شاشماز،
عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)	تشاغتاي كاستير،
عضو (اتحاد الغرف و البورصات التركية)	ساربيل 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 أو غلو،
ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)	سينان جارجين،

5. إدارة 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