



المعيار المهني الوطني

فني تركيب الألواح الكهربائية

مستوى 3

رمز المرجع / 12UMS0217-3

تاريخ وعدد الجريدة الرسمية (محررة)/13.06.2012-28322

المهنة:	فني تركيب الألواح الكهربائية
مستوى:	31
رمز المرجع:	12UMS0217-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	غرفة صناعة أنقرة المنطقة الصناعية المنظمة الأولى (ASO 1st OSB)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة قطاع الكهرباء والإلكترونيات MYK
تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار مسجل برقم 32/2012 بتاريخ 18.04.2012
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	(محررة) 28322 -13.06.2012
رقم المراجعة:	00

¹ تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثالث (3) ضمن مصفوفة المستويات المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

البار: قطعة الألومنيوم أو النحاس التي تعمل على توزيع الطاقة وجمعها وتوزيعها،

دائرة الطاقة: دائرة تحمل تيار الحمل،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

العزل الكهربائي: الموصّلات المستخدمة في نقل الطاقة الكهربائية، الأدوات التي تعزل عن الأجزاء الموصلة،

الهيكل: هيكل صاج تم تصنيعه لتركيب العناصر المستخدمة في اللوحة،

المعدات الوقائية الشخصية (KKD): جميع الآلات، الوسائط، الأدوات والأجهزة المصممة بشكل مناسب لهذا الهدف، والتي يتم ارتداؤها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والتي تؤثر على الصحة والسلامة والتي تنتج من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه.

دائرة التحكم: دائرة كهربائية لعناصر التحكم في عناصر التحويل الموجودة في النظام،

التوسيم: وضع العلامات للتمييز بين المواد ذات الخصائص المتشابهة أو المختلفة باستخدام ألوان وعلامات وعينات مختلفة لتمييزهم من بعضهم البعض،

التركيب: عملية التنصيب أو التأسيس،

العروات: القطعة المعدنية التي يتم تمريرها عبر الكابل تنتهي بالوصلات المسننة للكابلات،

اللوحة: خزانة تستخدم لنقل الطاقة إلى المستخدم النهائي وتحتوي على عناصر التحكم والمفتاح،

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

المحولات الكهربائية: الدائرة الكهربائية تقوم بعمليات الفتح والغلق وعمليات القياس والتحكم والحماية في الدوائر الكهربائية قوية التحمل،

القدرة، الكونسول، القضيب، التوتير: هي عناصر النظام المستخدمة في وضع الكابل،

التهلكة: هي المخاطر الخارجية أو الموجودة في مكان العمل، والتي من المحتمل أن تتسبب بالضرر على العاملين أو على مكان العمل،

رسم توضيحي لخط واحد: رسم تفصيلي للخطوط المرسومة بالتفصيل،

الشحنة: عنصر الدائرة الذي يحول الطاقة باستخدام الطاقة الكهربائية،

قمع الخياط: تعني وصلات الأسلاك إلى محطات توليد الكهرباء الجزء المعدني الذي يتم نقله عبر طرف السلك.

المحتويات

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

1. المقدمة

تم إعداد المعيار المهني الوطني لعامل فني تركيب اللوحات الكهربائية (مستوى 3) من قبل منطقة الصناعة 1. التابعة لغرفة صناعة أنقرة والمكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية الخاصة بإعداد مواصفات المهنة الوطنية" الصادرة وفقاً 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 لفني تركيب اللوحات الكهربائية (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 القطاع الكهربائي والإلكتروني بهيئة الكفاءة المهنية.

2. التعريف بالمهنة

2.1. تعريف المهنة

فني تركيب الألواح الكهربائية (مستوى 3) هو الشخص المؤهل لتسيير منظومة العمل، وإعداد المواد اللازمة في مشروع إنتاج الألواح الكهربائية، والقيام بعملية التركيب، وتركيب المواد الكهربائية، ووضع الإطارات، وتشبيد وثقب وقطع السدود ذات العلامة التجارية، وتجميع كابلات مواد توزيع الطاقة، والاستعداد التام لشحن الألواح وتسيير فعاليات التطوير المهني، وذلك وفقاً لتشريعات حماية البيئة، ومتطلبات نظام إدارة الجودة وتعليمات الوظيفة المتعارف عليها مع مراعاة احتياطات الصحة والسلامة المهنية.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7411 (جودة البناء والكهرباء المعنية)

2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857

القانون العام للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية رقم 5510

لائحة الأعمال الشاقة والخطرة

اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات

الهيئة المختصة بالمعدات الكهربائية المُصممة للاستخدام داخل حدود الإيرادات المحددة

اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين

اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال مع المركبات المعروضة

لائحة التركيبات الكهربائية الداخلية

الهيئة المختصة بمشاكل ووظيفة وصلاحيات العمال الفنيين الخاصين بالكهرباء

لائحة المنشآت للتيارات الكهربائية القوية

لائحة التأريضات في المرافق الكهربائية

اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي

اللائحة المتعلقة بالضوضاء

اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن

اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف

اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل

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 بمعدات الحماية الشخصية

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

ضرورة اتباع القوانين واللوائح والتشريعات الأخرى السارية بخصوص بيئة العمل وأمنه وسلامته، وكذلك ضرورة عمل تقييم المخاطر المتعلقة بالموضوع.

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة وشروط العمل

تتكون بيئة عمل فني الألواح الكهربائية من مجالات واسعة النطاق ومجالات مفتوحة لأماكن العمل التي تُنتج الألواح الميكانيكية الكهربائية الموجودة في قطاع الكهرباء ومصانع الألواح. هناك إصابات وحوادث خطيرة قد تحدث أثناء القيام بالعمل، وتتطلب اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية أثناء إجراء العمل. أثناء أعمال فني تركيب اللوحات الكهربائية، يجب التعاون مع القائمين بالأعمال الأخرى ويجب استخدام نظام الحماية الشخصي.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك فني الألواح الكهربائية تقرير حول "استمارة دخول العمل أو استمارة الفحص الدورية لمن سيعملون بالأعمال الثقيلة والخطيرة".

3. نية عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
أ.1.1	المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحوادث والطوارئ	أ
أ.1.2	استخدام ملابس العمل المناسبة للعمل الذي يقوم به، ومعدات الوقاية الشخصية.				
أ.1.3	يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.				
أ.1.4	ضمان سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المُنجز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل.				
أ.1.5	ضمان القيام بحفظ المواد القابلة للاشتعال، بشكل آمن، وفي مكان آمن.				
أ.2.1	المساهمة في أعمال تحديد المخاطر.	تقليل عوامل الخطر	أ.2		
أ.2.2	الالتحاق بالأعمال التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر.				
أ.3.1	المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة.	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3		
أ.3.2	إخطار المشرفين والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات اللازمة، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن حلها في الحال.				
أ.3.3	القيام بتنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالماكينات والعمل الذي يتم العمل عليه.				
أ.4.1	تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.4		
أ.4.2	يجب عليه المشاركة في ورش العمل والتدريبات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج العاجل أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	ب.1.1	الالتحاق بالأعمال التي من شأنها تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنفذة بشكل صحيح.			
	ب.1.2	الالتحاق بالتدريبات الدورية الموجهة لمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	
	ب.1.3	رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل، والمشاركة في أعمال منع العواقب الضارة.			
	ب.2.1	القيام بإجراء عمليات الفصل والتصنيف اللازمة من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.			
	ب.2.2	القيام بعملية فصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وذلك وفقاً للتعليمات المُعطاة، والقيام بالتخزين المؤقت واتخاذ التدابير اللازمة.	ب.2	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب
	ب.2.3	ضمان القيام بحفظ المواد القابلة للاشتعال، بشكل آمن، وفي مكان آمن.			
	ب.2.4	استخدام مُعدّات ومواد الحماية الشخصية أثناء العملية والمراحل التحضيرية أو من قبل الأشخاص الذين يعملون جنباً إلى جنب.			
	ب.3.1	يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.			
	ب.3.2	استخدام المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.	ب.3	الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية	

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	1.ت	العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة	ت
ت.1.2	تطبيق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.				
ت.1.3	يجب العمل بشكل يناسب الماكينة، والآلات، والتجهيزات، ومتطلبات الجودة للنظام.				
ت.2.1	تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية التي يُراد تنفيذها.	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	2.ت		
ت.2.2	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.				
ت.2.3	القيام بملء نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.				
ت.3.1	المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة	3.ت		
ت.3.2	التحقق من الأجزاء التي ستركب، ومن ملائمة المعدات اللازمة وأماكن تركيب الأجزاء.				
ت.3.3	القيام بعمليات التأكد من الجودة باستخدام مُعدات قياس خاصة لضمان جودة ظروف العمل في المركبات التي تم تجميعها.				
ت.4.1	إبلاغ الأشخاص المسؤولين بشكل مستمر عن الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها أثناء العمل.	المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تظهر في العمليات	4.ت		
ت.4.2	المساهمة في تحديد أسباب حدوث الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.				
ت.4.3	تنفيذ التطبيقات والأساليب البسيطة المتعلقة بمعالجة الأخطاء والأعطال.				

إخطار المشرف بالأخطاء والأعطال التي لا تشمل نطاق صلاحياته أو لا يمكن حلها.	4.4.ت			
--	-------	--	--	--

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
1.1.ت	إجراء العمليات المتعلقة بالعمل الذي تم إنجازه بدقة وذلك من خلال نماذج المعيار المحدد، أو الدفاتر أو بيئة الحاسوب.	تسجيل رقم العمل القائم به	1.ت	تنظيم العمل (يُتبع)	ت
2.1.ت	يجب تقديم الوثيقة المتعلقة بتغيير مناوبة العمل شفهيًا أو كتابيًا.	إضافة معلومات مسجلة / مكتوبة عن الفريق السابق	2.ث		
3.1.ت	أخذ أمر العمل الذي يتضمن معلومات مثل: محتوى العمل، ونطاقه والخطة الزمنية من الوحدة أو المشرف المختص بالعمل الذي تم إنجازه.	الحصول على معلومات حول العمل الذي تم إنجازه	3.ت		
3.2.ت	القيام بأخذ معلومات شفوية في حالة عدم توفر معلومات في أمر العمل.				
3.3.ت	توفير مشروع-خطة متعلقة بالعمل الذي سيتم القيام به.				
3.4.ت	القيام بأخذ معلومات من الفريق أو الشخص القائم بنفس العمل سابقًا.				
4.1.ت	تجهيز المُعدَّات والمواد التي سستُخدم لتنفيذ العمل وفقًا للقائمة.	فحص الآلات والمواد والمعدات	4.ت		
4.2.ت	تقديم المعدات والوسائل المطلوبة شفهيًا أو كتابيًا.				
4.3.ت	فحص كمّ، ونوع وخصائص المعدات والمواد الواردة وفقًا للطلب الذي تم إجراؤه.				
4.4.ت	تقديم طلب من المشرف بشأن تسوية النواقص.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
طلب العمل من الوحدات الأخرى بخصوص العمل الذي سيتم.	5.1.ت	طلب العمل من الوحدات الأخرى	5.ت	تنظيم العمل	ت
إخطار الأشخاص الذين قدموا طلباً شفويًا أو كتابيًا وبشكل واضح وصريح بالمعلومات المتعلقة بالعمل الذي سيتم تنفيذه وذلك من خلال أمر العمل.	5.2.ت				
رؤية موقع العمل الذي تم إنجازه، واستخدام جهاز القياس والفحص وتشغيل نظام العمل ومراقبته إذا لزم الأمر وذلك وفقًا للمهمة الموكلة إليه/أمر العمل.	6.1.ت	متابعة العمل المكلف به العمال والوحدات الأخرى	6.ت		
تسجيل الأخطاء والنواقص كنتيجة للفحص.	6.2.ت				
إيجاد معلومات عن العاملين والعمل في بيان.	6.3.ت				
بعد الانتهاء من العمل، يتم تشغيل النظام لإجراء الاختبارات والقياس عن طريق ممثل الوحدة.	7.1.ت	استلام العمل	7.ت		
تقديم معلومات شفوية متعلقة باستخدام النظام/المعدات.	7.2.ت				
يجب أن تتم إجراءات التسليم عن طريق ملئ الأوراق المطلوبة بالتوقيع.	7.3.ت				
تقديم معلومات شفوية/كتابية للمشرف المختص بالعمل الذي تم إنجازه.	8.1.ت	القيام بإعلام رئيسه	8.ت		

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ج.1.1	أخذ الأجزاء المعدنية-التي تشكل إطار اللوح- من المستودع وجلبها إلى حقل التجميع.	توفير المادة	ج.1	اتخاذ الإجراءات التحضيرية؛ لتجميع الألواح	ج
ج.1.2	أخذ المحولات الكهربائية لدائرة التحكم من المستودع وذلك وفقاً للقائمة، وجلبها إلى حقل التجميع بالشاحنة.				
ج.1.3	تجهيز المواد الاستهلاكية التي ستستخدم في تجميع مواد دائرة الطاقة والتحكم وفقاً للمشروع وجلبها إلى حقل التجميع.				
ج.1.4	أخذ دائرة القياس من المستودع وذلك وفقاً لقائمة المحولات الكهربائية وجلبها إلى حقل التجميع.				
ج.1.5	تجهيز السكك الحديدية والرقائق الثابتة للوح؛ من أجل تجميع مواد دائرة الطاقة والتحكم وإحضارها إلى حقل التجميع.				
ج.1.6	تجهيز المحطات الكهربائية وفقاً للشرائح القابلة للتوصيل ورموز الألوان.				
ج.1.7	تجهيز المصقات الخاصة بالمحطات الكهربائية، والرقائق النهائية وملصقات المجموعة الحواجز.				
ج.1.8	تجهيز العوازل الكهربائية للقضيب المحايد والطوروي وذلك وفقاً لعدد وشرائح القضيب.				
ج.2.1	اختيار الأدوات والآلات اليدوية التي ستستخدم وفقاً للألواح والمواد التي سيتم تجميعها.	اختيار الآلات اليدوية	ج.2		
ج.3.1	التحقق ما إن كانت مواد دائرة الطاقة والتحكم-المستخدمة في اللوح- تقوم بوظيفتها أم لا، وذلك وفقاً لكتيب التعليمات الخاص بالمنتج.	مراقبة الوظيفة الميكانيكية لمواد دائرة الطاقة والتحكم	ج.3		
ج.4.1	التحكم في شاشات آلات القياس، والمؤشرات المتحركة لآلات القياس المتجانسة والتسوية الصفرية وذلك وفقاً لكتيب التعليمات الخاص بالمنتج.	مراقبة الوظيفة الميكانيكية لمواد دائرة القياس	ج.4		

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بتجميع الأجزاء الأفقية، والرأسية والناقلة-التي تشكل اللوح- وذلك باستخدام الآلات والأدوات اليدوية اللازمة وفقاً للمشروع.	ح.1.1	تجميع إطار اللوح	ح.1	تجميع مواد اللوح	ح
القيام بتركيب السكك الحديدية والرفائق الثابتة المتعلقة بدائرة الطاقة والتحكم وذلك باستخدام الآلات والأدوات اليدوية اللازمة وفقاً للاستقرار داخل اللوح.	ح.2.1	القيام بتركيب مستلزمات دائرة الطاقة والتحكم	ح.2		
استخدام الآلات والأدوات اللازمة؛ من أجل الرفائق الثابتة المتعلقة بمواد دائرة الطاقة والتحكم.	ح.2.2				
إعادة استعمال الآلات اليدوية أو الماكينات بمواقع تركيب المحولات الكهربائية بدائرة القياس.	ح.3.1	القيام بتركيب مستلزمات توصيل دائرة القياس	ح.3		
القيام بتركيب المحولات الكهربائية بدائرة القياس مستخدماً الآلات والأدوات اليدوية اللازمة.	ح.3.2				
القيام بتركيب القواعد الناقلة العازلة وفقاً للتصميم الداخلي للقضيب.	ح.4.1	تركيب العوازل الكهربائية	ح.4		
القيام بتركيب العوازل الكهربائية-المختارة وفقاً لأعداد وشرائح القضيب- حول قواعد العازل الكهربائي.	ح.4.2				
تثبيت محطات دائرة تحكم الطاقة (الطور، والمحايد، والأرض) على السكك الحديدية التي تم تركيبها وفقاً للتصميم الداخلي لمصنعات المجموعة والحوافز.	ح.5.1	تركيب المحطات الكهربائية	ح.5		

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تقطيع قضبان الخط الرئيسي، والقضبان المحايدة وقضبان الأرض بألة قطع القضيب؛ وذلك وفقاً للمقاييس المُعطاة.	خ.1.1	قطع القضبان	1.خ	معالجة القضيب	خ
تقطيع قضبان توزيع المفاتيح الكهربائية داخل اللوح بألة قطع القضيب؛ وذلك وفقاً للمقاييس المُعطاة.	خ.1.2				
تقطيع قضبان توصيل الأسلاك أو الحافلات بالمفاتيح الكهربائية بألة قطع القضيب؛ وذلك وفقاً للمقاييس المُعطاة.	خ.1.3				
ثقب القضبان من نقاط ذات علامة تجارية بألة ثقب القضيب.	خ.2.1	إجراء عمليات تثقيب القضبان	خ.2		
القيام بتركيب القضبان المُجهزة باستخدام عناصر التوصيل والأدوات اليدوية.	خ.3.1	تركيب القضبان	3.خ		
تثبيت مسامير البُرغي والمسامير الملولبة-المستخدمة في وصلات القضبان- بألة الطوق المعدني المُعايرة لقيمة الضغط.	خ.3.2				
التمييز بين مسامير البُرغي والمسامير الملولبة المضغوطة بالطلاء.	خ.3.3				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
1.1.د	تحديد أماكن تركيب قنوات السلك حول اللوح الذي اكتمل إطاره.	تركيب قناة السلك	1.د	تركيب السلك (يُتبع)	د
1.2.د	قص قنوات السلك التي تُعين الأماكن والمقاسات حول الإطار.				
1.3.د	القيام بتركيب قنوات السلك المقطوع بالأماكن المحددة حول الإطار.				
2.1.د	تحديد مقاسات سلك (الطور، والمحيد، والأرض، والإشارة والتحكم) وفقاً لأماكن الاتصال.	2.د			
2.2.د	قص الأسلاك وفقاً للمقاسات المحددة.				
2.3.د	فتح طرف السلك وفقاً لقوام الطرف الحديدي والجزء السفلي.				
2.4.د	تثبيت الطرف الحديدي والأجزاء السفلية بصورة لا تُخلف فجوات بأطراف السلك.				
2.5.د	تثبيت الطرف الحديدي والأجزاء السفلية بثلاثة أماكن على الأقل وذلك من خلال كماشة التضييق.				
2.6.د	تجهيز الأنبوب المنكمش بالحرارة وفقاً لشريحة الجزء السفلي ويثبتها بالمكان المناسب للشريحة.				
2.7.د	تسخين الأنبوب والقيام بتقليصه أيضاً من خلال المسدس الحراري.				
2.8.د	تجهيز ملصقات الأسلاك وفقاً لشرائح السلك ونظام التشفير ثم تعليقها على الأسلاك.				
2.9.د	تعليق الملصقات المشفرة على الأسلاك.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
3.1.د	تنصيب أسلاك الطاقة أولاً، ثم أسلاك التحكم بطريقة لا تصنع تزامم داخل قناة اللوح.	إجراء اتصالات وتحديد مواقع السلك	3.د	تركيب السلك	د
3.2.د	القيام بإجراء توصيلات أسلاك الطاقة بطريقة لا تصنع فجوات في أماكن الاتصال.				
3.3.د	فصل أسلاك الطاقة الباقية خارج قناة السلك بإسفين هوائي للسلك ويربطها بوصلة السلك.				
3.4.د	القيام بإجراء توصيلات الأسلاك الموجودة بين القضيب الأرضي والأسطح المعدنية.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
جمع الآلات والأدوات اليدوية المستخدمة في تركيب الأسلاك ويضعها بمكانها.	ذ.1.1	القيام بالتنظيف الداخلي للوح	ذ.1	الاستعداد التام لشحن اللوح	ذ
جمع المواد الاستهلاكية الزائدة داخل اللوح.	ذ.1.2				
التنظيف داخل اللوح بالمكنسة الكهربائية.	ذ.1.3				
إزالة الغبار من المحولات الكهربائية الموجودة داخل اللوح بالمسدس الهوائي وتنظيفها.	ذ.1.4				
القيام بتنظيف خارج اللوح بقطع من القماش.	ذ.1.5				
القيام بتركيب الأغطية الأمامية، والخلفية والجانبية بطريقة لا تخدش طلاء اللوح.	ذ.2.1	القيام بفحص اللوح	ذ.2		
القيام بتركيب مفاصل وأقفال أبواب اللوح بصورة لا تخدش طلاء اللوح.	ذ.2.2				
تثبيت خطاف النقل بإحكام حتى لا يخدش اللوح الكهربائي.	ذ.2.3				
فحص الطلاء وتغيير الأجزاء السطحية المخدوشة التي لا يمكن إصلاحها.	ذ.2.4				
وضع مزبل للرطوبة داخل اللوح حتى لا يتأثر بالاهتزازات التي تتشكل أثناء النقل.	ذ.3.1	عمل التغليف بالشكل المناسب للتوجيه	ذ.3		
القيام بالتعبئة المناسبة لطريقة النقل وبصورة تحمي اللوح من الانقلابات.	ذ.3.2				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
1.1.ر	الانضمام إلى الدورات التدريبية المتعلقة بالخصائص الأساسية لتركيب اللوح الكهربائي وبحفاظ على المعلومات التي تلقاها.	القيام بالأعمال المتعلقة بالتطور المهني الفردي	1.ر	المشاركة في فعاليات التطور المهني	ر
1.2.ر	متابعة التقنيات والتطورات الحديثة المتعلقة بتركيب اللوح الكهربائي.				
1.3.ر	القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معًا.				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. طاقم المفاتيح
2. أفوميتر
3. حبل فولاذي
4. آلات القياس المختلفة (المتر، القدمة ذات الورنية، المسطرة... إلخ)
5. قلم تخطيط بالألوان المختلفة
6. فن الديكوباج
7. جهاز الثقب (الحفر)
8. منشار المعادن
9. طاقم المبرد
10. مثقاب يدوي
11. مصباح يدوي
12. مثلث
13. مسدس حراري
14. لافتات تحذيرية للسلامة المهنية
15. شبكة خلوية
16. مقص قطع السلك
17. كاماشة لتضييق الجزء السفلي من السلك
18. كاماشة تقشير الأسلاك
19. أداة إرشادية
20. معدات الوقاية الشخصية (خوذة واقية، حذاء أمان عازل للكهرباء، قفازات واقية من المخاطر الكهربائية والميكانيكية، سدادة أذن، واقي للوجه، نظارات واقية، ملابس واقية)
21. أنبوب
22. مثقب
23. مكبس
24. أميتر بذراع لاقط
25. ملقط تثبيت
26. زرادية كبس
27. مصباح محمول
28. السيليكون
29. مسدس السيليكون
30. حجر حلزوني
31. مفك البراغي اللاسلكي
32. الأدوات اليدوية الأساسية (مفك، زرديّة، مطرقة، منشار حديد، مفتاح صمولة، زرديّة، إلخ)
33. جهاز الانتقال السهل
34. طرف سلك عازل

3.3. المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات العاجلة
2. إشارات التحذير والخطر
3. مهارة استخدام الأدوات والمعدات

4. معلومات حول الإسعافات الأولية
5. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
6. المهارة على العمل داخل الفريق
7. المهارة اليدوية
8. القدرة على تحقيق تنسيق بين اليد والعين
9. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
10. معرفة ومهارة تنظيم العمل
11. معلومات الصحة والسلامة المهنية
12. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
13. مهارة الاحتفاظ بالتسجيلات
14. معرفة المصطلحات المهنية
15. المعرفة بالقانون واللوائح
16. القدرة على التعلم
17. القدرة على استخدام أدوات القياس
18. القدرة على التواصل شفاهياً وكتابياً
19. معرفة طرق الرفع والنقل
20. معلومات عن النفايات الخطيرة
21. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
22. معلومات حول الكهرباء الأساسية
23. معرفة الجودة الأساسية
24. المعرفة الأساسية للرياضيات
25. المعرفة الميكانيكية الأساسية
26. المعرفة التامة بأدوات الألواح الكهربائية
27. المعرفة التامة بالرسم الفني
28. معلومات حول منع ومكافحة الحرائق
29. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

3.4. المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء ورزانة
2. إبلاغ المعلومات الدقيقة وفي الوقت المناسب للمشرفين
3. اتخاذ القرار في ضوء الخبرة والمعرفة
4. فحص وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية
5. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقاً لمتطلبات العمل
6. فهم واستيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
7. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
8. إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ
9. المشاركة باجتماعات الفريق بشكل فعال
10. أن يكون حساساً للتغيرات التي تتكون أثناء العمليات
11. الحساسية بشأن استخدام موارد العمل وإعادة التدوير
12. الامتثال للعلاقة الهرمية في مكان العمل
13. الاعتناء بأمن وسلامة نفسه والآخرين
14. توخي الحذر أثناء إعداد المواد
15. تحديد التأثيرات البيئية الضارة

16. أن يكون مُخطط ومنظّم للأعمال
17. التصرف بحذر بشأن عوامل الخطر
18. تطبيق الضوابط النهائية بعناية
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 المعلومات المتعلقة بالتغييرات الواردة في ساعات العمل بشكل فعال، وواضح ودقيق
27. أن يكون مُجدِّد، ومنفتح على التطور المهني
28. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم
29. تقديم اقتراحات التطوير الموجهة للعمليات غير الإنتاجية التي تكون تكلفتها مرتفعة من ناحية الوقت، والمال، والقوة البشرية

4 القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد على معيار مهنة مجمع اللوحة الكهربائية (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. تُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

ملحوظة: هذا الجزء لن يُنشر في الجريدة الرسمية. وإنما سيتم نشره على الموقع الإلكتروني لهيئة الكفاءة الوطنية فقط.

ملحق: الحاصلون على الوظيفة في فترة إعداد معيار المهنة

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة المنظمة للمعيار المهني:

- نور الدين اوزديبير - رئيس مجلس الإدارة، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
فخر الدين كوركلو - نائب الرئيس، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
إبراهيم هافي البتورك - مسؤول المشروع، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
ثروت كافي - المنسق العام للمشروع، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
جمال سويلار - منسق المشروع، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
سنان كارابينار - مساعد منسق المشروع، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
س. أحمد شينير - خبير فني، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
نيلاي كارامولا أوغلو - سكرتير إداري في المشروع، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
نور صفا كوركماز - محاسب، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB

2. أعضاء مجموعة العمل التقني:

- البروفيسور الدكتور إهان تشولاك عضو هيئة التدريس - كلية التدريب الفني بجامعة غازي
المعلم الفني سليمان كيپنار - متقاعد
المعلم الفني چيهان إرسين أونصال - مديرة المصنع
يلدريم سري - مدير الإنتاج، ألواح AYKON
كهرباء. مهندس. باهتیار يشات چولاك - مركز التعليم المهني بأنقرة
محمد دنابر - متخصص في الاختبار والتعامل، شركة GES للكهرباء
المعلم الفني جمال سويلار - منسق، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB
مهندس الكهرباء سنان كارابينار - مساعد المنسق في غرفة صناعة أنقرة 1. OSB
المعلم الفني س. أحمد شينير - خبير فني، غرفة الصناعة بأنقرة 1. OSB

3. الأشخاص، والجمعيات والمؤسسات المطلوب آرائهم:

- شركة ABB المساهمة للصناعات الإلكترونية
ABROTECH
الثانوية المهنية للصناعة الفنية بمركز أضنة
AKTAŞ القابضة
AKTİF ENERJİ
شركة ALTINAY لتكنولوجيا الروبوت، المساهمة
"EFES" الاناضول لصناعة البيرة و الجعة
ANEL
APK للهندسة
ARÇELİK لاجهزة الطهي، المساهمة
شركة ARÇELİK-LG لصناعة و تجارة المكيفات المساهمة
ASELSAN شركة مساهمة
كلية الهندسة بجامعة أتيليم
غرفة تجارة أنقرة
ألواح الأيكون (AYKON)
غرفة صناعة باليك اسير

BARHAN لصناعة وتجارة الأغذية، شركة مساهمة
BAŞKENT ELEKTRİK
BAYKAL لصناعة و تجارة الماكينات المساهمة
BRİSA BRİDGESTONE SABANCI، لصناعة وتجارة العجلات، المساهمة
BSH للأجهزة المنزلية للصناعة والتجارة، شركة مساهمة
BUGA OTIS، لصناعة وتجارة المصاعد، المساهمة
مدرسة "أكتاش" الفنية الصناعية المهنية ببورصة
ثانوية "حريت" الفنية الصناعية المهنية في مدينة بورصة
ثانوية "توبهانه" الفنية الصناعية المهنية في مدينة بورصة
غرفة الصناعة والتجارة والمنطقة الصناعية المنظمة ببورصة
CMS MAKİNE للصناعة والتجارة، المساهمة
مشروبات كوكاكولا، شركة مساهمة
وزارة العمل والضمان الاجتماعي
المدرسة العالية المهنية بجامعة تشانكيري
"إنتجول" للموبيليات الستيل
ÇİMTAŞ
المنطقة الصناعية المنظمة بجوروم
شركة "جوشكونوز" (ÇOŞKUNÖZ) المساهمة لتشكيل المعادن للصناعة والتجارة ببورصة
الثانوية المهنية للصناعة بدنيزلي
رئاسة موظفي الدولة
دوغان كرمزي
شركة DURMAZLAR MAKİNA المساهمة للصناعة والتجارة
كلية التكنولوجيا بجامعة دوزجيه
غرفة الصناعة في منطقة ايجه
مصنع الأجهزة الكهربائية الإلكترونية (EMAF) أنقرة
وقف ألجينكان - ELGİNKAN
شركة الإمسان (ELİMSAN) لأجهزة التشغيل والميكانيكيات الكهربائية للصناعة والتجارة ش.م.
شركة ELKO
ELOPAR لصناعة وتجارة القطع الكهربائية وقطع غيار السيارات، المساهمة
إلتس (ELTES) الكهربائية
EMAF مصانع صناعة المستشعرات الميكانيكيات الكهربائية
EMERSON PROCESS MANAGEMENT للتجارة، المساهمة المحدودة
EM SAD جمعية صناعات الميكانيكيات الكهربائية
كلية الهندسة بجامعة أرجياس
مركز ERKUNT للتدريب المهني
ثانوية اتاتورك اسكيشهير المتوسطة والعليا الصناعية
الغرفة الصناعية إسكيشهير بالمنطقة الصناعية المنظمة
ثانوية يونس امرة اسكيشهير التقنية والمهنية الصناعية
شركة يورو باور (EUROPOWER) للطاقة والتشغيل الآلي للصناعة والتجارة ش.م.
مركز AR-GE للصناعة ولتكنولوجيا الميكانيكيات الكهربائية بجامعة فاتح (FOMER)
FESTO للصناعة والتجارة، شركة مساهمة
كلية الهندسة، جامعة فرات
FLOTEKS FORD OTOSAN

- ثانوية غازي عنتاب- حاجي ثاني التقنية والصناعية
المنطقة الصناعية المنظمة بغازي عنتاب
منطقة GEBZE الصناعية
وقف GEDİK للتعليم
GES العامة لبناء النظم الكهربائية والهندسة، شركة مساهمة
GOOD YEAR التركية للمطاط
HACI SABANCI OSB
اتحاد HAK-İŞ
HAVELSAN لإلكترونيات الطيران للصناعة والتجارة، شركة مساهمة
ثانوية "حيدر باشا" الفنية الصناعية المهنية
HİDROMEK
HİDROMODE لصناعة وتجارة الماكينات، المساهمة
HİDROTM لصناعة الماكينات، المحدودة
HUGO BOSS لصناعة المنسوجات، المحدودة
HYUNDAI ASSAN لصناعة وتجارة السيارات، المساهمة
IRON FT لتجارة وصناعة الأتمتة، المساهمة
المنطقة الصناعية المنظمة باينيجول
İSDEMİR
الغرفة الصناعية إسطنبول
İŞKUR
İTO (غرفة التجارة بإسطنبول)
ثانوية جينارلي - إزمير التقنية والصناعية
ثانوية "العام 75 إزمير- جيجلي" الصناعية والتقنية
ثانوية إزمير - صابنجا التقنية والصناعية
ثانوية إزمير التقنية والصناعية
KALDER
KALE ÇELİK EŞYA للصناعة والتجارة المساهمة
KARSAN OTOMOTİV للتجارة والصناعة المساهمة
المنطقة الصناعية المنظمة بقيصري
KELEBEK MOBİLYA للصناعة والتجارة المساهمة بدوزجا
KENT لصناعة وتجارة المواد الغذائية، شركة مساهمة
KLAS لصناعة الطاقة والأسلاك للصناعة والتجارة، شركة محدودة
غرفة كوجالي للصناعة
جامعة كوجالي، كلية الهندسة
KONTEK الهندسية
المنطقة الصناعية المنظمة بكونيا
KUMSEL ELEKTRİK
رئاسة إدارة التنمية ودعم المشاريع الصغيرة والمتوسطة
M.T.U لصناعة وتجارة المحركات التربينية المساهمة
اتحاد صناعات الماكينات
MAKRO ELEKTRİK
المديرية العامة للتعليم مدى الحياة، بوزارة التربية والتعليم
المديرية العامة للتعليم الفني والمهني بوزارة التربية والتعليم

المديرية العامة لتقنيات الابتكار والتعليم بوزارة التربية والتعليم
شركة MERCEDES-BENZ المساهمة
MERSION PROCESS MANAGEMENT للتجارة، شركة محدودة
نقابة "MESS" لمهنيي المعادن الأتراك METGEM
ثانوية نزيب التقنية والصناعية
OSBÜK
مؤسسة أوستيم "OSTİM" الصناعية
OYAK RENAULT لمصانع السيارات، المساهمة
شركة فارما فيجين "PHARMAVİSİON" المساهمة للصناعة والتجارة
PHOENIX CONTACT للتجارة الإلكترونية، المحدودة
بليز إمنيت "PİLZ EMNİYET" التجارية للخدمات والإنتاج الأوتوماتيكي، شركة محدودة
ROCKWELL لتجارة الاتمة، المساهمة
شركة روكتسان روكت "ROKETSAN ROKET" المساهمة للصناعة والتجارة
مديرية مدرسة "سامسون" الفنية الصناعية المهنية المركزية
SCHNEIDER ELECTRIC
كلية كاضنهان فايق إچيل "KADINHANI FAİK İÇİL" بجامعة سلچوق "SELÇUK"
SIEMENS للصناعة والتجارة، شركة مساهمة
ثانوية سنوب التقنية والصناعية
SKF التركية للصناعة والتجارة، المحدودة
SPINNER لصناعة وتجارة منضدات العمل، المساهمة
STANDART YAY للصناعة والتجارة، المساهمة
ثانوية STFA المهنية والصناعية
STM لهندسة وتجارة تكنولوجيات الدفاع، المساهمة
ŞÖLEN ÇİKOLATA، المساهمة
TEDAŞ
مؤسسة تيجف "TEGEV" لتطوير التعليم التكنولوجي
مديرية تياش "TEİAŞ" العامة
ثانوية خالد نارين التقنية والصناعية في تكيرداغ
تيكو "TEKO" لصناعة وتجارة النظم الآلية للتحكم في التعليم الفني، شركة محدودة
TEMPA PANO للصناعة والتجارة، المساهمة
TESİD جمعية صناع الإلكترونيات في تركيا
جمعية تياد "TİAD" لرجال أعمال وصناعات الأدوات الآلية
غرفة المهندسين الكهربائيين TMMOB
غرفة مهندسي الماكينات باتحاد غرف مهندسي ومعماري تركيا TMMOB
مصنع توفاش "TOFAŞ" التركي للسيارات، شركة مساهمة
TOYOTA OTOMOTİV لصناعة السيارات، تركيا، المساهمة
TÜPRAŞ
وقف صناع البلاستيك التركي، للبحث والتطوير والتعليم
معهد المعايير القياسية التركية
اتحاد نقابات العمال الثوريين في تركيا
غرفة الهندسة الكهربائية بتركيا
اتحاد فني الكهرباء، والإلكترونيات، والحرف المشابهة، والفنيين، والحرفيين والتجار الأتراك
المديرية العامة لصناعة الميكانيكيات الكهربائيات بتركيا

اتحاد الحرفيين والتجار في تركيا
مجلس المصدرين الأتراك
هيئة الإحصاء التركية
اتحاد نقابات عمال تركيا
اتحاد نقابات أصحاب العمل في تركيا
نقابة أصحاب العمل في قطاع الصناعات البلاستيكية والكيميائية، والبترولية، والكاوتشوك في تركيا
غرفة مهندسي ومعماري تركيا
اتحاد الغرف والبورصات التركية
شركة النفط التركية
مؤسسة التنمية التكنولوجية بتركيا
نقابة أرباب العمل في صناعة النسيج بتركيا
TÜRKKONFED
شركة ULUSOY ELEKTRİK
UNILEVER للصناعة والتجارة، التركية، المساهمة
ÜLKER، لصناعة وتجارة الأغذية، المساهمة
VESTEL لصناعة وتجارة الأجهزة المنزلية، المساهمة
كلية الكهرباء- الإلكترونيك، جامعة يلديز التقنية
رئاسة هيئة التعليم العالي
مدرسة "زيتينبورنو" الفنية الصناعية المهنية

4. أعضاء وخبراء لجنة القطاع في هيئة الكفاءة المهنية

عبد الله كايا	رئيس (اتحاد الحرفيين والتجاريين الأتراك)
الأستاذ المساعد أربيل اكباي	وكيل الرئيس (رئاسة مجلس التعليم العالي بتركيا)
ناصر جول إنجاكارا	عضو (وزارة العمل والضمان الاجتماعي)
حيدر باطال أوغلو	عضو (وزارة التعليم الوطني)
أديب تورك اي	عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)
ألتان سفان	عضو (وزارة العلم والصناعة والتكنولوجيا)
أوغوز بادير	عضو (اتحاد نقابات العمال التركية)
أحمد باليك	عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال)
أيكوت إنجين	عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية)
هاجي علي أر أوغلو	عضو (هيئة الكفاءة المهنية)

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

بيرام آقباش	رئيس (ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي)
البروفيسور الدكتور. أغوز بوراد	نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)

عضو (ممثل الهيئات المهنية)	البروفيسور الدكتور. يوجيل التونيشاق
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	الأستاذ الدكتور عمر أنشيك جوز
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)	د. عثمان يلديز
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)	جلال كول أوغلي