



المعيار المهني الوطني

قاطع المعدن

مستوى 3

رقم المرجع/3-12UMS0237

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية/2012.09.15-28412 (مكرر)

المهنة:	قاطع المعدن
مستوى:	3 <sup>I</sup>
رمز المرجع:	12UMS0237-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	غرفة الصناعة في أنقرة (ASO)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار مسجل برقم 53/2012 بتاريخ 08.08.2012
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	28412-15.09.2012 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

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

### المصطلحات، و الرموز، و الاختصارات

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

التقطيع (التشريح): عملية تقطيع قطعة (بكرة) الصفيح (الصاج) بالطول والعرض المطلوبين،

التقويم: عملية تعديل وتقويم مواد الصفيح (الصاج) المعوج والملتوية بمكيئة التقويم والتعديل،

المراجعة: عملية ترتيب المواد الخام والمواد نصف المصنعة والمصنعة بشكل كامل عن طريق فصلها وفقاً لشروط معينة،

القطب الكهربى: هو الطرف الذي يحدث الشحنة الكهربائية خلال عملية القطع،

المعاينة الفيزيائية: فحص المادة بالعين المجردة،

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

الغرز: أثناء عملية القطع، يحدث تدهور في الصفائح المعدنية بسبب زيادة فجوة القطع بين الشفرين أو كهامة الشفرات،

المنشار الهيدروليكي/ الهوائي: الماكينة التي تحتوي على منشار في شكل شريط يستخدم في قطع المواد المعدنية،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن ،

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

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

ركام التقطيع: المادة المنصهرة المتكونة خلال عملية التقطيع،

فُسالة قطع: هي نفاية القطع التي كونت سطح القطع وما حوله أثناء عملية قطع المعادن،

معدات الوقاية الشخصية: (KKD): و هي جميع الآلات، و الوسائط، و الأدوات والأجهزة المترتبة، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر و الذي يؤثر على الصحة و السلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

المقص المشترك: المقص المستخدم في قطع المواد المعدنية،

درع الوقاية: القطعة التي توفر حماية القطب الكهربى والفوهة في ماكينة القطع البلازما،

ماكينة القطع بالليزر: الماكينة المستخدمة في عملية قطع المواد المعدنية بواسطة حرارة الليزر،

العدسة: العنصر البصري المحدد وفقاً لنوع وسماكة قطع المواد في آلة القطع بالليزر،

وضع العلامات: و هي عملية وضع علامات على قطعة العمل، و ذلك من اجل تحديد أماكن القطع والثقب والتركيب الموضحة في الرسوم الفنية،

المصدر: وهي الآلة التي يتم استخدامها من اجل القيام ب تحديد ما اذا كانت قياسات القطع التي سيتم العمل عليها و مدى استقامة سطح هذه القطع ملائم او غير ملائم، و ذلك باستخدام اسلوب المقارنة،

الاسطوانة (البكرة): هي الماكينة المستديرة المستخدمة في تعديل مواد الصفائح (الصاج)،

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 (النزل): العنصر الذي يوجة الغاز في عملية القطع واللحام،

منضدة القطع بالأوكسيجين: الجهاز المستخدم في عملية القطع بالأوكسيجين،

ماكينة القطع البلازمية: الجهاز الذي يستخدم تكنولوجيا البلازما في عملية قطع المعادن،

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

ضبط مئوي التقسيم: هو ضبط فراغ القطع الموجودة بين سكاكين القطع بواسطة السننيمتر (مئوي التقسيم)،  
الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجوداً في مكان العمل أو قد يؤثر على العامل أو مكان العمل.

المشعل: هو الجهاز المستخدم من أجل توجيه الغاز الواقي وسلك اللحام في عمليات اللحام والقطع،  
منتج شبه نهائي: هو منتج مرّ بمراحل تصنيع محددة، ولكن لم تنته الإجراءات التي يجب عملها بشكل كلي.

## المحتويات

1. المقدمة	6
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	7
2.4 الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة	8
2.5 بيئة العمل وشروطها	8
2.6 متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة	8
3. نبذة عن المهنة	9
3.1 المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح	9
3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	21
3.3 المعلومات والمهارات	22
3.4 المواقف والسلوكيات	22
4. القياس، والتقييم، والتوثيق	24

1. المقدمة

تم اعداد المعيار المهني الوطني قاطع المعدن (مستوى 3) من قبل غرفة صناعة انقرة و 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 وأسسه".

فُيِّم المعيار المهني الوطني لقاطع المعادن (المستوى 3) عن طريق أخذ وجهات نظر المؤسسات والهيئات المعنية بالقطاع وقد صدق عليه مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية بعد أن قامت لجنة قطاع المعادن التابعة لهيئة الكفاءة الوطنية من مراجعته.

## 2. التعريف بالمهنة

### 2.1. تعريف المهنة

قاطع المعدن (مستوى 3) هو الشخص المؤهل والذي يُسيّر الأنشطة والفعاليات المتعلقة بالتطور المهني والذي يُنفذ عمليات تقطيع/تشريح بالشكل الملائم لرسومات التصنيع في منصات تقطيع وتشريح الصاج ومقص الجيوتين والقطع بالليزر والقطع بالبلازما والقطع بالأكسجين والذي يقوم بتنظيم العمل المتعلق بالوظيفة في إطار أنظمة الجودة متخذاً التدابير البيئية والأمن والسلامة المهنية.

قاطع المعدن (مستوى 3) هو المسؤول عن تشغيل الماكينة التي تحت مسؤوليته وسلامة العمليات التي نفذها وعن الفترة الزمنية لها وجودتها وإتمامها بالشكل الملائم. إبلاغ الأفراد المعنيين فيما يتعلق بالأعطال والمشاكل التي تكون خارج مجالات المسؤولية. كما أنه من ضمن مسؤوليات ووظائف قاطع المعدن امتلاك القطع التي أتمت عملياتها للخصائص الموضحة في رسومات الإنتاج، عمل الصيانة للأجهزة المستخدمة ومكان العمل ونظافتها، وتوفير السلامة لمنطقة العمل.

### 2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

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

### 2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857

القانون العام للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية رقم 5510

قانون الصحة والسلامة المهنية رقم 6331

لائحة الأعمال الشاقة والخطرة

اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية

اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات

لائحة فيما يتعلق بمبادئ وأصول تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين لائحة فيما يتعلق بالتدابير الصحية والأمنية في

الأعمال بواسطة الوسائل المزودة بشاشات

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

اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرفقات بأماكن العمل

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة

اللائحة الخاصة فيما يتعلق بالتدابير الصحية والأمنية في الأعمال المستخدم بها مواد كيميائية. لائحة فيما يتعلق باستخدام

أجهزة الحماية الشخصية في أماكن العمل

اللائحة الخاصة بسلامة الماكينة

اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة

اللائحة التنفيذية الخاصة بالتحكم في تلوث الهواء الصناعي

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة

اللائحة الخاصة بالذبذبات

لائحة الحريق

لائحة الصحة والسلامة في أعمال البناء

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

قانون التدريب المهني رقم 3308

#### 2.5. بيئة وشروط العمل

تُنَفَّذ عمليات قطع المعادن بشكل عام عن طريق الوقوف على القدم في الأماكن المغلقة مثل الورشة والمصنع. ويكون للعوامل مثل البرودة والسخونة الغاز والأتربة البيئية الزيتية أوضاع الجسد الاضطرارية والأصوات التي تكون بمستوى مزعج (الموضوع) مكانها بين الشروط السلبية لبيئة العمل. يعمل قاطع المعادن مستخدماً أجهزة الحماية الشخصية المناسبة خلال العمليات. هناك إصابات وحوادث خطيرة قد تحدث أثناء القيام بالعمل، و تتطلب اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية أثناء إجراء العمل.

#### 2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك قاطع المعادن (مستوى 3) تقرير "نموذج المعاينة الدورية أو الدخول للعمل الخاص بالعمال 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 التي يتم إجراؤها خارج مكان العمل.	أ.1.1	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	1.أ	اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية	أ
استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز ومكانه.	أ.1.2				
يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.	أ.1.3				
توفير الأذنين والتنبيه ضد المخاطر التي تكون متعلقة بإجراء العمل عن طريق تثبيت لوحات وإشارات تحذيرية تتضمن تعليمات فيما يتعلق بالعمل المنجز.	أ.1.4				
توفير الحفظ الآمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال في مكان و بشكل آمنين.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	2.أ		
المساهمة في أعمال تحديد المخاطر المتعلقة بالمكان الذي يعمل به والماكينة التي يعمل عليها.	أ.2.2				
اكتساب المعرفة والمهارة في الحد من المخاطر عن طريق المشاركة في الأعمال التي تقيم عواملها.	أ.2.3				
اتخاذ التدابير اللازمة في لحظة الخطر عن طريق التحرك بشكل سريع وفقاً للتعليمات.	أ.3.1	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	3.أ		
تحذير العاملين بالمواقف الخطرة و التي لا يمكن التعامل معها بشكل مباشر أو التي لا يمكن التدخل بها و القيام بتبليغ المسؤولين بذلك.	أ.3.2				
القيام بتنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالماكينة والعمل الذي يتم العمل عليه.	أ.3.3				
المشاركة بالتطبيقات التدريبية للإخلاء و الخروج في المواقف الحرجة والحريق، و التي يتم تنفيذها في فترات دورية.	أ.4.1	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	4.أ		
تطبيق خطوات وإجراءات الإخلاء والخروج في المواقف العاجلة و الحرجة.	أ.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المشاركة في الأعمال التي يتم من خلالها تحديد الاثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة بشكل صحيح.	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، 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				
استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي مراحل التجهيز.	ب.2.3				
تجهيز المعدات والمواد واللوازم المناسبة و التي سيتم استخدامها ضد الانسكاب والتسريبات.	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				
إبلاغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي يتم تحديدها أثناء اجراء العمل.	ت.4.1	المشاركة في أعمال مكافحة الأعطال والأخطاء التي تم تحديدها أثناء اجراء العمل.	ت.4		
تحديد الأسباب التي تتسبب بالأخطاء والأعطال، والقضاء عليها.	ت.4.2				
تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء علي الأخطاء والأعطال.	ت.4.3				
إخطار و إبلاغ أمریه المسؤولين عن الأخطاء و الاعطال التي تقع ضمن مسؤولياته أو التي لا يمكن التعامل معها بشكل مباشر.	ت.4.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بالمتابعة الدورية لآليات الامن و الامان، و مدى فاعليتها، و مدى تأكلها و تعطلها، و ذلك حسب التعليمات المرفقة.	ث.1.1	تعقب ومتابعة إمكانية تشغيل الأجهزة	ث.1	توفير صيانة ملائمة للتعليمات ووقاية لأدوات ومعدات العمل	ث
إبلاغ المسؤول عند حدوث أمر غير ملائم أثناء الصيانة.	ث.1.2				
اخطار و ابلاغ الأشخاص المعنيين و المسؤولين من أجل استبدال أو إصلاح المعدات والآلات العاطلة.	ث.1.3				
تطبيق الصيانة المخططة وفقاً للتعليمات من أجل العمل المنظم للأجهزة.	ث.1.4				
القيام بتكوين السجلات في كل ما يتعلق بالسليبيات مثل التلف و التآكل و إبلاغ المسؤولين بذلك.	ث.2.1	القيام بعمل الاجراءات اللازمة في حالات تثبيت الاعطال و التآكل.	ث.2		
إبلاغ المسؤول بالقطع غير المخول بها أو التي انتهت عمرها الافتراضي.	ث.2.2				
تخزين مواد الصيانة والنظافة بشكل مناسب.	ث.3.1	القيام بتطبيق الصيانات البسيطة	ث.3		
عمل الصيانة البسيطة للماكينة والأجهزة.	ث.3.2				
متابعة عمر عمل الأجهزة وتغييرها عند انتهاء عمرها الافتراضي.	ث.3.3				
فحص مستويات الزيت بأنظمة التزييت والهيدروليك وتغييرها وفقاً للتعليمات.	ث.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنظيم مكان العمل وفقاً لآلية العمل المستخدمة.	ج.1.1	تنظيم مساحات العمل	1.ج	عمل التجهيزات لما قبل العمل	ج
المساهمة في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.	ج.1.2				
السيطرة على حيز القطع والمواد غير الملائمة للعمل والحفاظ على تنظيمها.	ج.1.3				
تحديد فترة الإنتاج المتوقعة وفقاً لخصائص العمليات التي يتم اجراؤها.	ج.2.1	برمجة برنامج العمل	2.ج		
تصديق المشرفين علي النماذج والوثائق الضرورية قبل البدء في العمليات.	ج.2.2				
اختيار أدوات وآلات القياس الملائمة للعمليات ولنوع القطع عن طريق التشاور مع المسؤول.	ج.3.1	فحص آلات القياس	3.ج		
التحقق فيما إذا كانت آلات القياس تقيس بشكل صحيح أم لا.	ج.3.2				
إبلاغ المسؤول بالآلات التي لا تعطي القياس الصحيح وتوفير عمل المعايرة لها.	ج.3.3				
تحديد الآلات والأدوات والأجهزة والمعدات التي سيتم استخدامها وفقاً للتعليمات بالتشاور مع المسؤول.	ج.4.1	تجهيز الأدوات، والآلات والمعدات و المواد التي سوف يتم استخدامها	4.ج		
إحضار الأدوات والمعدات والآلات المحددة لمكان العمل.	ج.4.2				
فحص تآكل وتهالك (العدسة، الفوهة (الزُل)، القطب الكهربى (سلك اللحام)، درع الحماية، سكاكين التقطيع، شفرة المنشار.) التي بالقطع محدودة عمر الاستخدام (محدودة العمر الافتراضي)، وتوفير تغييرها في الموعد المناسب.	ج.4.3				
إعادة شحذ (سن) سكاكين القطع وشفرات المنشار المتآكلة.	ج.4.4				
فحص فروق القياس المتكونة نتيجة تآكل وتغيير قطع مثل الزُل، العدسة، القطب الكهربى (سلك اللحام)، درع الوقاية، السكاكين، شفرة المنشار، وعمل الضبط المناسب بالتشاور مع المسؤول.	ج.4.5				
اختيار المواد التي سوف يتم قصها وفقاً لبرنامج القص من المخزن.	ج.4.6				
ترتيب المواد المختارة بمكان التقطيع.	ج.4.7				
مقاييس النجاح		العمليات		المهام	

رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ح.1.1	فحص ملائمة الهواء القادم من الضاغط الهوائي (الكمبروسر) إلى ضاغط التشغيل.	1.ح	فحص الماكينة، الجهاز والمنضدة المستخدمين		
ح.1.2	فحص غازات التقطيع من أجل البلازما والأكسجين وغازات التقطيع والليزر من أجل ماكينة تقطيع الليزر.				
ح.1.3	تخزين أنابيب الغاز المنتهية وتغييرها وفقاً لقواعد الأمن والسلامة المهنية.				
ح.1.4	فحص المضخة الدائمة لسائل التبريد وإبلاغ المسؤول إذا ما كان هناك أعطال.				
ح.1.5	فحص عدم التسريب بشكل مناسب للتعليمات بأنظمة الهيدروليك ومستوى الزيت.				
ح.2.1	المعاينة الفيزيائية للمواد المختارة من حيث ملائمة التقطيع.	2.ح	تثبيت المواد التي سيتم تقطيعها على المنضدة		ح
ح.2.2	فحص سماكة وسماكة التغليف وخشونة السطح والتموج السطحي قبل التقطيع.				
ح.2.3	تثبيت المواد المختارة بمنضدة التقطيع تحت إشراف المسؤول وفقاً للنقاط المرجعية للماكينة.				
ح.3.1	تجهيز السطح الذي سيتم عمل العلامة التجارية عليه بشكل ملائم للإنتاج.	3.ح	القيام بعمل العلامات		
ح.3.2	عمل العلامة التجارية بالشكل المناسب لرسومات إنتاج قطعة العمل.				
ح.3.3	فحص ملائمة قياس قطعة العمل التي يتم عمل العلامة التجارية لها لرسومات الإنتاج.				
ح.4.1	تركيب العدسة والنزل المناسبين بالماكينة.	4.ح	عمل الضبط للعدسة والنزل المختار من أجل ماكينة التقطيع بالليزر		
ح.4.2	عمل الضبط لمركز النزل الذي تم تركيبه بالماكينة.				
ح.4.3	عمل الضبط للبؤرة وسلسلة العدسة المركبة بالماكينة والمادة.				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تطبيق المقياس المختار وفقاً لنوع وسماكة المادة على برنامج التقطيع.	ح.1.5	إختيار الفوهة من أجل منضدة التقطيع بالاكسجين	5.ح	عملية التقطيع (متواصلة)	ح
تركيب المقياس المختار وفقاً لنوع وسماكة المادة بالفوهة المناسبة.	ح.2.5				
ضبط ضغط غاز التقطيع وفقاً لسماكة المادة التي سيتم تقطيعها.	ح.3.5				
ضبط المسافة التي بين القطعة والشعلة وفقاً لسماكة المادة التي سيتم تقطيعها.	ح.4.5				
ضبط الموقع المرجعي للمادة التي سيتم تقطيعها.	ح.1.6	عمل عملية القطع على منضدة التقطيع بالليزر، بالبلازما، بالاكسجين	6.ح		
تدخل أبعاد المادة التي سيتم تقطيعها تحت نظارة ورئاسة المسؤول.	ح.2.6				
فحص ملائمة المادة مع برنامج التقطيع وفقاً لجنسها وأبعادها تحت رئاسة ومتابعة المسؤول.	ح.3.6				
إتمام الفحص النهائي وبدء التقطيع.	ح.4.6				
فحص ملائمة أول قطعة مقطوعة للمقاييس التي برسومات الإنتاج تحت رئاسة ومتابعة المسؤول.	ح.5.6				
عمل ضبط الماكينة من جديد وفقاً لنتائج القياس.	ح.6.6				
الفحص بصرياً سطح القطع للقطعة الأولى المقطوعة.	ح.7.6				
إبلاغ المسؤول عند حدوث مشكلة بالتقطيع خلال فترة التقطيع.	ح.8.6				
إبلاغ المسؤول عند وجود حالات مراجعة متعلقة بالتصنيع.	ح.9.6				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فحص تشقق وتهالك وتآكل القطع ذات العمر المحدود والتي تعمل بالمناشير المستديرة والمستطيلة (الهيدروليكية/الهوائية) وتغييرها.	7.1.ح	تجهيز المنشار لعملية التقطيع	7.ح	عمل إجراءات التقطيع (بتبع)	ح
ضبط شد شفرة المنشار بالمنشار الحزامي، وفحص عمل القوابض (المانجنة).	7.2.ح				
فحص مستوى سائل التبريد وتكاملته إذا ما كان هناك نقص.	7.3.ح				
التغلب على الانسدادات بالأجهزة مثل المصفاة وخرطوم سائل التبريد.	7.4.ح				
فحص ما إذا كان المحور الهيدروليكي/الهوائي للمنشار الحزامي يعمل أم لا وإبلاغ المسئول إذا ما كانت هناك مشكلات.	7.5.ح				
فحص المضخة الدائمة لسائل التبريد وإبلاغ المشرف عما إذا كانت هناك مشكلات.	7.6.ح				
فحص ملائمة الهواء القادم من ضاغط الهواء بماكينات الهواء المضغوط مع ضغط التشغيل.	7.7.ح				
فحص سكاكين المقص الذي سيقوم بالتقطيع وقوابله وإبلاغ المشرف عما إذا ما كان هناك وضوح يستدعي الشدح (السن).	8.1.ح	تحضير المقص المشترك لعملية التقطيع	8.ح		
تحضير القوابل المناسبة وأدوات القطع للمواد التي سيتم تقطيعها.	8.2.ح				
فحص مستوى زيت الهيدروليك وتكاملته.	8.3.ح				
فحص ما إذا كانت أغطية السلامة مغلقة أم لا وإغلاق المفتوح منها.	8.4.ح				
عمل ضبط منوي التقسيم (الفلر) لفراغات التقطيع باليد أو بالبرنامج وفقاً لنوع وسماكة المادة.	9.1.ح	عمل ضبط مقص الجيوتين	9.ح		
عمل ضبط القوابل بواسطة برنامج قياس تقطيع المواد أو باليد.	9.2.ح				
فحص جودة سطح القطع ومقاسه عن طريق عمل نموذج للقطع.	9.3.ح				



مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
عمل ضبط الزاوية والقالب وفقاً للمقياس المعطي برسومات التصنيع.	ح.10.1	إجراء عمليات القص بالمنشار الهيدروليكي/الهوائي والدوائر (صينية) المنشار، والمقصلة، والمقص،	ح.10	عمل إجراءات التقطيع (يتبع)	ح
عمل عملية القطع عن طريق تثبيت المادة على الطاولة.	ح.10.2				
فحص مقياس وزاوية المادة الأولى المقطوعة.	ح.10.3				
عمل تعديلات جديدة إذا ما كان هناك انحراف في القياسات.	ح.10.4				
مراقبة عملية القطع وفحص المقياس بشكل دوري.	ح.10.5				
أخذ المادة عن طريق التحقق من معلومات اللفة الصفائحية ومعلومات المصقات (السماكة والعرض والجودة) في المكان الذي يتم فيه التشريح.	ح.11.1	عمل التقطيع-التشريح	ح.11		
الحصول على مقاسات المادة التي سيتم تشريحها ومعلومات طلبها وأمر عملها.	ح.11.2				
سلسلة سكاكين القاطع وفقاً لمقياس التشريح.	ح.11.3				
عمل ضبط سكاكين القطع (مئوي التقسيم"الفلر" و/أو مسافة النزول) وفقاً لسماكة الصفائح "الصاج".	ح.11.4				
يقوم بضبط الضغط والفرز المناسب للتعليمات وفقاً لسماك شعير بكرات الاستقامة تحت الإشراف.	ح.11.5				
يتم الاحتفاظ بإعدادات ما قبل الحفر تحت الإشراف حتى لا تتدهور استقامتها.	ح.11.6				
فحص تدفق الشرائط وتنفيذ إعدادات الفاصل تحت الإشراف.	ح.11.7				
ضبط التفاف الشريط حسب عدد الشرائح.	ح.11.8				
تحضير التفافات نشارة الخشب بما يتناسب مع التعليمات.	ح.11.9				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
بالنسبة لعملية قطع الحز، فإنه يتم تركيب الأسطوانة بالآلة تحت إشراف مشرف بمساعدة رافعة.	ح.12.1	عمل التقطيع-التشريح	ح.12	عمل إجراءات التقطيع	ح
فتح القسم الخاص بطرف الأسطوانة بالأجهزة والآلات المناسبة.	ح.12.2				
تسطيح الطرف مع بكرة استقامة لتسهيل القطع.	ح.12.3				
بالنسبة لبدية القطع، تسمح عملية قطع الحز لنهاية الأسطوانة بإجراء القطع.	ح.12.4				
يبدأ بقطع الأسطوانة تحت إشراف المشرف بقدر حجم نطاق الإنتاج.	ح.12.5				
يتم وضع الشرائح المقطوعة في فاصل (فرازة) تحت إشراف.	ح.12.6				
تنزلق المواد في البئر العميقة وفقاً لسمك المادة وذلك لتمديد الشريط المائل الذي يمر من خلال خط الحز.	ح.12.7				
التحكم في إعدادات ضغط اللفات بعد البئر العميق من نهاية الأسطوانة التي بدأ قطعها تحت إشراف.	ح.12.8				
مع مساعدة الفاصل بعد لفات، يتم قطع الشريط إلى المجمع ولفه بمساعدة رئيس.	ح.12.9				
يبدأ/يجعل عملية القطع في شكل تسلسلي.	ح.12.10				
غلق/وحزم فم الشريحة باستخدام الطرق المناسبة عند الانتهاء من العملية.	ح.12.11				
تسميات القوائم وفقاً للمعايير.	ح.12.12				
تؤخذ الأسطوانات/ الشرائط الملفوفة إلى منطقة النقل بواسطة الرافعة.	ح.12.13				
تلف النشارات الموجودة في بئر النشارة على غلاف نشارة الخشب.	ح.12.14				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يفصل القطع المقطوعة من أجزاء الخردة.	خ.1.1	تنظيف الأجزاء المقصوفة	1.خ	تنفيذ العمليات الأخيرة	خ
يأخذ الأجزاء المقصوفة إلى منطقة الفحص/ النقل بواسطة طريقة النقل المناسبة.	خ.1.2				
تنظيف نفايات القطع الموجودة على القطعة.	خ.1.3				
يحدد عدم التوافق مثل فُسالة القطع والخشونة من خلال إجراء الفحص اليدوي والبصري للقطعة.	خ.2.1	فحص القطع المفصلة	2.خ		
فحص مدى مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات وصور الصناعة.	خ.2.2				
تحديد مستوى الخطأ للأجزاء التالفة التي يكتشفها.	خ.2.3				
تقسيم القطع وفقاً لدرجة العطل مثل الخردة أو الأجزاء المعاد تصنيعها.	خ.2.4				
يتم تعبئة الأجزاء و/أو تكديسها بدون خطأ وفقاً للتعليمات.	خ.2.5				
تحديد الإجراءات التصحيحية الواجب اتخاذها على الأجزاء التالفة، وإبلاغها للوحدة ذات الصلة.	خ.3.1	تصليح الأجزاء العاطلة	3.خ		
عمل فحص على الأجزاء التالفة التي تم تطبيق عملية التصحيح عليها.	خ.3.2				
القيام برص القطع المكتملة عملياتها بما يتناسب مع التعليمات.	خ.3.3				
المحافظة على ترتيب مكان العمل ونظافته بشكل لا يعيق تنظيم العمل.	خ.4.1	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	4.خ		
تنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل وإزالة المعدات التي تنتهي العمل.	خ.4.2				
تناسب التعليمات وتخزينها بشكل مناسب عند استخدام المواد التي قد تضر بالبيئة والصحة البشرية.	خ.4.3				
القيام بعمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتغليف.	خ.5.1	القيام بعمليات المركبات التجارية	5.خ		
يتم الإبلاغ عن العطل، والخلل، والإصلاحات التي يحددها.	خ.5.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
الاتحاق بالتدريبات المتعلقة بالخصائص العامة للماكينة والأجهزة و المحافظة على الوثائق التي حصل عليها.	د.1.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	د.1	المشاركة في فعاليات التطوير المهني	د
متابعة التقنيات الجديدة والتطورات المتعلقة بقطع المعادن.	د.1.2				
القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معاً.	د.1.3				

### 3.2 الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. طقم المفاتيح
2. طحن باطن اليد
3. معدات بالات
4. مخفض الضغط
5. الكمبيوتر
6. المنشار المستدير
7. مبرد
8. خراطيم الغاز
9. أنابيب الغاز
10. مقص مقصلة
11. مسدس الهواء
12. المنشار الشريطي الهيدروليكي/الهوائي
13. المخلّعة
14. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، والأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، وقابس الأذن، وقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية وغيرها)
15. المقص المشترك
16. ضاغط
17. نماذج التحكم والخطأ/الخسارة
18. ماكينة القطع بالليزر
19. رافعة الإطارات
20. أدوات وضع العلامات
21. عدة التعداد الرقمي (رقمي أو أبجدي)
22. منضدة القطع بالأكسجين
23. أدوات القياس والتحكم (الميكروميتر، القدم ذات الورنية "البوكوليز" المثلث، المتر الشريطي، المسطرة، المنجلة، إلخ.)
24. أدوات الربط الخاصة
25. منضدة التقطيع البلازمي
26. ماكينة تقطيع-تشریح الصاج
27. مقص الصاج
28. ميزان الماء
29. طقم الشعلة
30. المنظم
31. شنطة العدة اليدوية (المفك، البنسة، الازميل، الشاكوش، الكماشة، فرشاة سلك، إلخ...)
32. نظام النقل والاقتباس (الرافع "السيبية"، الخلاء، الحامل الممغنط، القفل عربة النقل، إلخ...)
33. اللوحات التحذيرية
34. جهاز إطفاء الحريق

### 3.3 المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات الطارئة
2. قدرة حساب الافتتاح
3. معرفة إجراءات صيانة العدة والماكينة
4. معلومات الوسائل, الآلات والمعدات
5. معلومات عن النفايات
6. معلومات الإسعافات الأولية البسيطة
7. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
8. القدرة علي العمل داخل فريق
9. معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية
10. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
11. القدرة على قراءة رسومات الإنتاج
12. القدرة على تنظيم العمل
13. معلومات الصحة والسلامة المهنية
14. معرفة المواضيع الخاصة بمكان العمل وإجراءات التشغيل
15. معلومة فحص الجودة
16. المعلومات المتعلقة بالتطورات التكنولوجية المهنية
17. القدرة/معرفة القياس والفحص
18. القدرة على حل المشكلات
19. مهارة طرق قطع الصّاج
20. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
21. قدرة استخدام أجهزة النقل والتثبيت
22. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
23. معلومات حول الكهرباء الأساسية
24. المعلومات الفيزيائية والهندسية الأساسية
25. المعرفة الهيدروليكية والهوائية الأساسية
26. المعرفة الأساسية بالأدوات
27. المعرفة الميكانيكية الأساسية
28. معرفة عمليات الإنتاج
29. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
30. القدرة على الاستخدام الفعال للوقت

### 3.4 المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء و رزانة
2. نقل المعلومة بشكل صحيح وفي توقيتها للمسؤول
3. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقاً لمتطلبات العمل
4. فهم و استيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
5. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
6. الاهتمام بالتفاصيل
7. أن يكون دقيقاً وحذراً
8. الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها
9. متابعة التحديثات المتعلقة بالوظيفة
10. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل

11. الاهتمام باستخدام المركبات، والمعدات، والأدوات الخاصة بمكان العمل
12. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
13. الرغبة في تطوير الذات
14. الاعتناء بحماية المواد والمعدات التي يجب حمايتها
15. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
16. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
17. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
18. الاهتمام بجودة العملية
19. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
20. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
21. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
22. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
23. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
24. مشاركة معلومات فعالة وواضحة ودقيقة حول تغييرات ساعات العمل
25. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم

#### 4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم عمل التقييم والقياس الذي سيتم بهدف التوثيق وفقاً للكفاءات الوطنية التي اتخذت المعيار المهني لقاطع المعدن (مستوى 3) أساساً عن طريق التطبيق العملي والنظري الشفهي و/أو الكتابي بمراكز التقييم والقياس التي توفر شروط العمل اللازمة وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. تُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.



ملحق: موظفين في تصنيع المعيار المهني.

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة المنظمة للمعيار المهني:

دكتور خالص يشيل	ASO METES منسق مشروع
شعلة شيماء يلديز	ASO METES مساعد منسق مشروع
مصطفى سارال	ASO METES الخبير الفني لمشروع
بورجو اركمين	ASO METES السكرتير الإداري لمشروع

2. أعضاء مجموعة العمل التقني

الاستاذ الدكتور يعقوب اجينجور	جامعة غازي
فكرت ساكا	GÜÇSAN لصناعة الآلات
ياشار جبرجي	MY Metal
شرف جاير	أنظمة القالب النهاري
مصطفى زمبق	مدرس تقني
فاتح مراد	ELFA Metal
حسين حلمي اوستون	Ünal Paslanmaz Çelik
مصطفى دارلماز	BÜLBÜLOĞLU لصناعة الونشات
احمد دوران جيهان	مركز التدريب المهني بمنطقة أركونت
تامير اوزير	ENMA شركة محدودة
بولنت يوجل	RİKA للأنظمة الحرارية
محمد بانجار	مدرسة هاتاي باباس الثانوية الفنية الصناعية المهنية
محمد بولات	مدرسة هاتاي باباس الثانوية الفنية الصناعية المهنية
ياسين كوجابيك	مدرسة هاتاي باباس الثانوية الفنية الصناعية المهنية

2.1 مقدمو الدعم في تحضير المعايير

حقي اوستا	Uğur Metal Sanayi MüF للتجارة الداخلية والخارجية و الإنشاء والنقل، المحدودة.
-----------	---

3. الأشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم

غرفة الصناعة في اضنا

إدارة المنطقة الصناعية النظامية بالأناضول

المنطقة الصناعية النظامية الأولى (1). (OSB)، غرفة صناعة أنقرة

المنطقة الصناعية (2) (OSB و3)، غرفة صناعة أنقرة

Sincan EML انقرة، المنطقة التكنولوجية للمكينات

غرفة التجارة في أنقرة

غرفة التجارة والصناعة في أنطاليا

اللجنة الصناعية المهنية للمصاعد

اللجنة الصناعية المهنية لتصنيع مفرمة الألومنيوم بغرفة صناعة أنقرة

اللجنة الصناعية المهنية لأعمال الحديد والمعادن، غرفة صناعة أنقرة (ASO)

اللجنة الصناعية المهنية للمنتجات المعدنية المصنعة، غرفة صناعة أنقرة (ASO)

اللجنة الصناعية المهنية للمكينات العامة وقطع الغيار، غرفة صناعة أنقرة (ASO)

اللجنة الصناعية المهنية لوحدة الدرفلة والمواسير، غرفة صناعة أنقرة (ASO)

اللجنة الصناعية المهنية للأشياء المعدنية، غرفة صناعة أنقرة (ASO)

اللجنة الصناعية المهنية لتصنيع ماكينات الإنشاء والصناعة، غرفة صناعة أنقرة (ASO)

غرفة الصناعة بمدينة أيدن

غرفة الصناعة في باليكاسير

إدارة المنطقة الصناعية النظامية (OSB) للعاصمة

نقابة عمال المعادن المتحدون

Borusan لصناعة الأنابيب والأجزاء الفولاذية غير القابلة للصدأ، الصناعة التجارية المساهمة

غرفة التجارة و الصناعة في بورصة

نقابة Çelik-İş

غرفة الصناعة في دنيزلي

اتحاد نقابات العمال الثوريين

غرفة الصناعة في منطقة إيجه

Ereğli لصناعة الفولاذ، التجارية المساهمة

غرفة الصناعة في أسكي شهير

رئاسة جامعة فيرات

كلية الهندسة بجامعة غازي

كلية التكنولوجيا في جامعة غازي

غرفة الصناعة في غازي عنتاب

رئاسة جامعة هاجاتابا

اتحاد نقابات Hak-İşçi

مدرسة هاتاي باياس الفنية المهنية الصناعية

شركة İskenderun للحديد والفولاذ المساهمة

غرفة الصناعة في اسطنبول

رئاسة الجامعة التقنية بإسطنبول

غرفة إزمير الصناعية

عميد جامعة كارابوك  
غرفة الصناعة في قيسري  
غرفة الصناعة في كوجالي  
غرفة الصناعة في كونيا  
رئاسة ادارة تطوير و دعم المؤسسات الصغيرة و المتوسطة  
اتحاد صناع الماكينات  
غرفة التجارة والصناعة في مانيسه  
رئاسة جامعة مارمارا  
كلية التعليم المهني، جامعة مرمره  
المديرية العامة للتعليم مدى الحياة، وزارة التعليم الوطني  
المديرية العامة للتدريب المهني والتقني، وزارة التعليم الوطني  
مؤسسة التدريب المهني ودعم الصناعة الصغيرة  
Onur Boru لصناعة وتجارة منتجات الأنابيب، التجارية المساهمة  
رئاسة جامعة الشرق الأوسط التقنية  
المنطقة الصناعية النظامية Ostim OSB  
جمعية صناعة السيارات  
عمادة جامعة سكاريا  
رئاسة الوزراء بالجمهورية التركية، مؤسسة الإحصاء التركية التابعة  
وزارة العلم والصناعة والتقنية بالجمهورية التركية، مديرية الصناعة العامة  
وزارة العمل والضمان الاجتماعي بالجمهورية التركية، مديرية العمل العامة  
وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا، مركز التدريب والبحوث  
وزارة العمل والضمان الاجتماعي بالجمهورية التركية، مديرية صحة وسلامة العمل المهني العامة  
جمعية رجال أعمال منضدة العدة (طابلو العدة)  
غرفة مهندسي المعادن باتحاد المهندسين والمعماريين الأتراك  
Tosçelik Profil ve Sac Endüstrisi شركة مساهمة.  
غرفة التجارة والصناعة في طرابزون  
نقابة المعادن التركية  
اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)  
جمعية مصنعي الصب في تركيا  
اتحاد الحرفيين و التجار الاتراك  
نقابة رجال الصناعة الإنشائية بتركيا  
مؤسسة العمل التركية

اتحاد نقابات العمال التركية

اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية

نقابة مصنعي المعادن في تركيا

اتحاد الغرف و البورصات التركية

عمادة جامعة يلديز التقنية

شركة مساهمة Yücel Boru ve Profil Endüstrisi

رئاسة هيئة التعليم العالي

#### 4. أعضاء وخبراء لجنة قطاع هيئة الكفاءة المهنية

رئيسة (لجنة التعليم العالي)	البروفيسور الدكتور سليمان تاكالي،
نائب الرئيس (وزارة التعليم الوطني)	شرف أنور،
عضو (وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	تشيدام أونال،
عضو (وزارة العلم و الصناعة و التقنية)	مينيه تشانكايا،
عضو (وزارة النقل والشئون البحرية والاتصالات)	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 سلاشور،
مسؤول القطاع (هيئة الكفاءة المهنية)	هاجي علي أر أوغلو،
ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)	سينان جارجين،

#### 5. ادارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	بيرام اكيش
نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	البروفيسور الدكتور. اغوز بورات
عضو (ممثل الهيئات المهنية)	البروفيسور الدكتور يوجال التونبشاك

عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)  
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)  
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)

أستاذ مساعد دكتور عمر أتشيك جوز،  
د. عثمان يلدز  
جلال كول اوغلي