المعيار المهني الوطني

قاطع المعدن

مستوى 4

رمز المرجع/12UMS0237-4

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية/28412-15.09.2012 (مكرر)

| | |
|---|---|
| المهنة: | قاطع المعدن |
| مستوى: | 4[I] |
| رمز المرجع: | 12UMS0237-4 |
| 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 2012/53 بتاريخ 08.08.2012 |
| تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية: | 28412-15.09.2012 (مكرر) |
| رقم المراجعة: | 00 |

[I] تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى أربعة (4) ضمن مصفوفة المستوى المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، و الرموز، و الاختصارات

CNC: الفحص الرقمي المدعوم بالحاسب الآلي،

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 المطلوبيين،

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

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

القطب الكهربي: هو الطرف الذي يحدث الشحنة الكهربية 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،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن ،

İSG: 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 سطع القطع وما حوله أثناء عملية قطع المعادن،

معدات الوقاية الشخصية: (KKD): و هي جميع الآلات، و الوسائط، و الأدوات والأجهزة التركبة، 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،

درع الوقاية: القطعة التي توفر حماية القطب الكهربي والفوهة في ماكينة القطع البلازمي،

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

العدسة: العنصر البصري المحدد وفقًا 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 الالة 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)،

NC: التحكم الرقمي،

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

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

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

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

ضبط مئوي التقسيم: هو ضبط فراغ القطع الموجودة بين سكاكين القطع بواسطة السنتيمتر (مئوي التقسيم)،

الخطر: احتمال حدوث خطر أو ضرر قد يكون موجودًا 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 مرَّ 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 ..... 7
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 ..... 21
3.4. المواقف والسلوكيات ..... 21
4. القياس، والتقييم، والتوثيق ..... 24

## 1. المقدمة

تم اعداد المعيار المهني الوطني لقاطع المعدن (مستوى 4) 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 وأسُسه".

قُيم المعيار المهني الوطني لقاطع المعادن (المستوى 4) 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

يعتبر قاطع المعدن (مستوى 4) هو شخص يقوم باتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية والبيئية، والذي ينظم العمل المتعلق بوظيفته حول أنظمة الجودة، وهو يقوم بإعداد القطع عن طريق تحميل برامج القطع CN\CNC المناسبة لصور الصناعة على الآلة وذلك في آلات تقطيع الشرائح، والقطع بالليزر، وآلات القطع بالبلازما، وهو من يقوم بإعدادات الغاز والضغط، والسكين، ومن ينفذ أيضًا أعمال القطع والتشريح، وهو من يقوم بإجراءات الشحن وإعداد التقارير حول الأجزاء المنتهي العمل فيها، ومن ينفذ أنشطة تتعلق بتطوير مهنته.

يعتبر قاطع المعدن (مستوى 4)، مسؤولاً عن إكمال العملية وفقًا لجودة القطع، من حيث التوقيت، ومن حيث تشغيل الماكينة تحت المسؤولية، إلى العمليات المنجزة. إبلاغ الأفراد المعنيين فيما يتعلق بالأعطال والمشاكل التي تكون خارج مجالات المسؤولية. صيانة وتنظيف المعدات المستخدمة في مكان العمل، والقيام بالتدخل الأول للأخطاء التي تحدث أثناء عملية القطع، وضمان سلامة منطقة العمل من بين واجبات ومسؤوليات قاطع المعادن.

**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 و شروط العمل

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

**2.6.** متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك قاطع المعادن (مستوى 4) تقرير"نموذج المعاينة الدورية أوالدخول للعمل الخاص بالعاملين في الأعمال الثقيلة والخطرة".

## 3. نبذة عن المهنة

### 3.1 المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| أ | اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية | أ.1 | تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل | أ.1.1 | تعلم القواعد المتعلقة بالصحة السلامة المهنية من خلال المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل بهذا الخصوص، أو في تدريب المؤسسات التي يتم اجراؤها خارج مكان العمل. |
| | | | | أ.1.2 | استخدام معدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز ومكانه. |
| | | | | أ.1.3 | يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق. |
| | | | | أ.1.4 | توفير الانذار و التنبيه ضد المخاطر التي تكون متعلقة باجراء العمل عن طريق تثبيت لوحات وإشارات تحذيرية تتضمن تعليمات فيما يتعلق بالعمل المنجز. |
| | | أ.2 | تقليل عوامل الخطر | أ.2.1 | توفير الحفظ الآمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال في مكان و بشكل امنين. |
| | | | | أ.2.2 | المساهمة في أعمال تحديد المخاطر المتعلقة بالمكان الذي يعمل به والماكينة التي يعمل عليها. |
| | | | | أ.2.3 | اكتساب المعرفة والمهارة في الحد من المخاطر عن طريق المشاركة في الأعمال التي تقيم عواملها. |
| | | أ.3 | تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر | أ.3.1 | اتخاذ التدابير اللازمة في لحظة الخطر عن طريق التحرك بشكل سريع وفقًا للتعليمات. |
| | | | | أ.3.2 | تحذير العاملين بالمواقف الخطرة و التي لا يمكن التعامل معها بشكل مباشر أو التي لا يمكن التدخل بها و القيام بتبليغ المسؤولين بذلك. |
| | | | | أ.3.3 | القيام بتنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالماكينة والعمل الذي يتم العمل عليه. |
| | | أ.4 | تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ | أ.4.1 | المشاركة بالتطبيقات التدريبية للإخلاء و الخروج في المواقف الحرجة والحريق، و التي يتم تنفيذها في فترات دورية. |
| | | | | أ.4.2 | تطبيق خطوات وإجراءات الإخلاء والخروج في المواقف العاجلة و الحرجة. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ب | العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة | ب.1 | تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة | ب.1.1 | المشاركة في الأعمال التي يتم من خلالها تحديد الاثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنجزة بشكل صحيح. |
| | | | | ب.1.2 | اكتساب المواقف والسلوكيات الموجهة من اجل حماية البيئة، و ذلك من خلال المشاركة في الدورات التدريبية الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة. |
| | | | | ب.1.3 | القيام برصد التأثيرات البيئية أثناء مراحل تنفيذ العمل، ويشارك في أعمال منع العواقب الضارة. |
| | | ب.2 | تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية | ب.2.1 | القيام بإجراء عمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير. |
| | | | | ب.2.2 | القيام بعملية فصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى و ذلك وفقًا للتعليمات المُعطاة، و القيام بالتخزين المؤقت و اتخاذ التدابير اللازمة. |
| | | | | ب.2.3 | استخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء مراحل إجراء العمل وفي مراحل التجهيز. |
| | | | | ب.2.4 | تجهيز المعدات والمواد واللوازم المناسبة و التي سيتم استخدامها ضد الانسكاب والتسريبات. |
| | | ب.3 | التصرف بشكل مقتصد في استهلاك موارد الأعمال | ب.3.1 | استخدام مصادر الأعمال بصورة فعالة و اقتصادية. |
| | | | | ب.3.2 | المشاركة في أعمال التحديد والتخطيط اللازمة من أجل الاستخدام الاقتصادي و الفعال للمصادر الاستثمارية. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ت | العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة | ت.1 | تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل | ت.1.1 | تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات. |
| | | | | ت.1.2 | تطبيق متطلبات الجودة طبقًا للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق. |
| | | | | ت.1.3 | العمل بما يتناسب مع متطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو طاولة العمل أو الآلة أو الجهاز أو النظام. |
| | | ت.2 | تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة | ت.2.1 | تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقًا لنوع العملية التي يراد تنفيذها. |
| | | | | ت.2.2 | ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات. |
| | | | | ت.2.3 | القيام بملئ نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل. |
| | | ت.3 | الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة | ت.3.1 | المشاركة في أعمال التفتيش على جودة الأعمال في بعض العمليات المجراة في سياق العمل. |
| | | | | ت.3.2 | فحص مدى ملائمة الإعدادات التي تم إجراؤها باستخدام الجهاز على طاولة العمل. |
| | | | | ت.3.3 | التحقيق من مطابقة المواد النهائية مع المواصفات الفنية. |
| | | ت.4 | المشاركة في أعمال مكافحة الأعطال والأخطاء التي تم تحديدها اثناء اجراء العمل. | ت.4.1 | إبلاغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي يتم تحديدها أثناء اجراء العمل. |
| | | | | ت.4.2 | تحديد الأسباب التي تتسبب بالأخطاء والأعطال، والقضاء عليها. |
| | | | | ث.4.3 | تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء علي الأخطاء والأعطال. |
| | | | | ت.4.4 | اخطار و ابلاغ آمريه المسؤولين عن الأخطاء و الاعطال التي تقع ضمن مسؤولياته أو التي لا يمكن التعامل معها بشكل مباشر. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ث | توفير صيانة ملائمة للتعليمات ووقاية لأدوات ومعدات العمل | ث.1 | تعقب ومتابعة إمكانية تشغيل الأجهزة | ث.1.1 | المتابعة الدورية لآليات وعمليات تشغيل الأجهزة وفقًا للتعليمات والتآكل والتدهور. |
| | | | | ث.1.2 | التدخل عند حدوث أمر غير ملائم أثناء الصيانة. |
| | | | | ث.1.3 | اخطار و ابلاغ الأشخاص المعنيين و المسؤولين من أجل استبدال أو إصلاح المعدات والآلات العاطلة. |
| | | | | ث.1.4 | تطبيق الصيانة المخططة وفقًا للتعليمات من أجل العمل المنظم للأجهزة. |
| | | ث.2 | القيام بعمل الاجراءات اللازمة في حالات تثبيت الاعطال و التآكل. | ث.2.1 | القيام بتكوين السجلات في كل ما يتعلق بالسلبيات مثل التلف و التآكل و إبلاغ المسؤولين بذلك. |
| | | | | ث.2.2 | إبلاغ المسؤول بالقطع غير المخول بها أو التي انتهي عمرها الافتراضي. |
| | | ث.3 | القيام بتطبيق الصيانات البسيطة | ث.3.1 | ضمان تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح و مناسب. |
| | | | | ث.3.2 | ضمان الصيانة البسيطة للآلات والمعدات. |
| | | | | ث.3.3 | ضمان متابعة عمر عمل الأجهزة وتغييرها عند انتهاء عمرها الافتراضي، واستبدالها. |
| | | | | ث.3.4 | ضمان فحص مستويات زيت بأنظمة التزييت والهيدروليك وتغييرها وفقًا للتعليمات. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ج | عمل التجهيزات اللازمة قبل العمل | ج.1 | تنظيم مساحات العمل | ج.1.1 | ضمان تنظيم مساحات العمل و ذلك وفقًا لآلية العمل التي يتم استخدامها. |
| | | | | ج.1.2 | ضمان تحسين الظروف السلبية التي من الممكن حدوثها أثناء اجراء العمل. |
| | | | | ج.1.3 | ضمان إزالة الأجزاء أو المواد غير المناسبة للعمل، عن طريق اجراء فحص لها الى خارج منطقة العمل. |
| | | ج.2 | برمجة برنامج العمل | ج.2.1 | تحديد فترة الإنتاج المتوقعة وفقًا لخصائص العمليات التي يتم اجراؤها. |
| | | | | ج.2.2 | عمل جدول للأعمال وفقًا لخصائص العمليات التي سيتم اجراؤها. |
| | | | | ج.2.3 | ملئ النماذج والمستندات المطلوبة قبل البدء باجراء العمل و توثيق و تصديق ذلك من قبل رئيسه. |
| | | | | ج.2.4 | ملئ النماذج الخاصة بإجراءات التصنيع، مع أخذ تغييرات المناوبة في الاعتبار. |
| | | ج.3 | فحص آلات القياس | ج.3.1 | إبلاغ رئيسه بأدوات القياس التي يتوجب معايرتها، و من ثم القيام بإجراء المعايرة. |
| | | | | ج.3.2 | إبلاغ المشرف عن أدوات القياس المتعطلة، و ضمان استبدالها. |
| | | ج.4 | تجهيز الأدوات، و الآلات و المعدات و المواد التي سوف يتم استخدامها | ج.4.1 | تأمين إحضار الآلات و الأدوات و الأجهزة و المعدات التي سوف يتم استخدامها إلى منطقة العمل. |
| | | | | ج.4.2 | ملئ المستندات ونماذج التسجيل المتعلقة، و ذلك مع جميع الأدوات التي يتم استلامها. |
| | | | | ج.4.3 | القيام بتثبيت و تحديد التآكل و التهالك في الاجزاء التي تمتلك عمر افتراضي قصير نسبيا (العدسة، الفوهة، الاقطاب الكهربائية (الالكترود)، سلك اللحام، درع الحماية و غيرها)، و القيام بتأمين تغيير هذه الاجزاء في الوقت المناسب. |
| | | | | ج.4.4 | القيام بفحص الفروق الناتجة في القياسات المتكونة نتيجة التآكل و التغيير الحاصل في القطع مثل الفوهة، العدسة، القطب الكهربي (الالكترود)، درع الوقاية، و القيام باعادة ضبط الاعدادات المناسبة. |
| | | | | ج.4.5 | اختيار المواد التي سوف يتم قصها وفقًا لبرنامج القص من المخزن. |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 4.6.ج | القيام ببرمجة عملية تكديس المواد التي تم اختيارها في منطقة القص. |
| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ح | عمل إجراءات التقطيع (يتبع) | 1.ح | فحص الماكينة، والجهاز والمنضدة المستخدمين | 1.1.ح | فحص ملائمة الهواء القادم من الضاغط الهوائي (الكمبروسر) إلى ضاغط التشغيل. |
| | | | | 1.2.ح | فحص غازات التقطيع من أجل البلازما، وغازات التقطيع والليزر من أجل ماكينة تقطيع الليزر. |
| | | | | 1.3.ح | ضمان تخزين واستبدال أنابيب غاز المستنفذة وفقًا للوائح الصحة والسلامة المهنية. |
| | | | | 1.4.ح | فحص المضخة الدائمة لسائل التبريد والقضاء عليها إذا ما كان هناك أعطال. |
| | | 2.ح | تثبيت المواد التي سيتم تقطيعها على المنضدة | 2.1.ح | المعاينة الفيزيائية للمواد المختارة من حيث ملائمة التقطيع. |
| | | | | 2.2.ح | فحص سماكة المواد وسماكة التغليف وخشونة السطح والتموج السطحي من أجل مطابقة القطع. |
| | | 3.ح | القيام بعمل العلامات | 3.1.ح | تجهيز السطح الذي سيتم عمل العلامة التجارية عليه بشكل ملائم للإنتاج. |
| | | | | 3.2.ح | عمل العلامة التجارية بالشكل المناسب لرسومات إنتاج قطعة العمل. |
| | | | | 3.3.ح | فحص ملائمة قياس قطعة العمل التي يتم عمل العلامة التجارية لها لرسومات الإنتاج. |
| | | 4.ح | القيام باختيار الثوابت من أجل آلة قطع البلازما والليزر | 4.1.ح | يختار ملف الثوابت وفقًا لسمك ونوع المادة. |
| | | | | 4.2.ح | يطبق ملف الثوابت المحدد على برنامج القطع. |
| | | | | 4.3.ح | ضمان تركيب العدسة والفوهة مع الماكينة وفقًا للثوابت المحددة في آلة القطع بالليزر. |
| | | | | 4.4.ح | ضمان تركيب الفوهة ودرع الحماية والقطب الكهربائي على الثوابت المختارة في آلة قطع البلازما. |
| | | | | 4.5.ح | اختيار القيمة الحالية، وارتفاع الشعلة، وضغط غاز القطع من اللائحة المعنية وفقًا لسماكة المواد في آلة قطع البلازما. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ح | عمل إجراءات التقطيع (يتبع) | ح.5 | عمل الضبط للعدسة والنُزل المختار من أجل ماكينة التقطيع بالليزر | ح.5.1 | عمل الضبط لمركز النُزل الذي تم تركيبه بالماكينة. |
| | | | | ح.5.2 | عمل الضبط للبؤرة وسلسلة العدسة المركبة بالماكينة والمادة. |
| | | ح.6 | القيام بعملية القطع في آلة القطع بالليزر والبلازما | ح.6.1 | ضبط الموقع المرجعي للمادة التي سيتم تقطيعها. |
| | | | | ح.6.2 | ادخال أبعاد المادة المراد قطعها. |
| | | | | ح.6.3 | فحص ملائمة المادة مع برنامج التقطيع وفقًا لجنسها وأبعادها. |
| | | | | ح.6.4 | إتمام الفحص النهائي وبدء التقطيع. |
| | | | | ح.6.5 | فحص ملائمة أول قطعة مقطوعة للمقاييس التي برسومات الإنتاج. |
| | | | | ح.6.6 | عمل ضبط الماكينة وفقًا لنتائج القياس. |
| | | | | ح.6.7 | الفحص بصريًا سطح القطع للقطعة الأولي المقطوعة. |
| | | | | ح.6.8 | التدخل عند حدوث مشكلة بالتقطيع خلال فترة التقطيع. |
| | | | | ح.6.9 | إبلاغ المشرف عند وجود حالات المراجعة. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ح | عمل إجراءات التقطيع (يتبع) | ح.7 | تحضير آلة تقطيع وتشكيل الألواح | ح.7.1 | فحص المعلومات الخاصة بلفائف الرقائق، ومعلومات الملصقات (السماكة والعرض والجودة)، بحيث يمكن شحنها إلى المكان الذي تتم فيه عملية التشكيل. |
| | | | | ح.7.2 | إصدار مقاسات المادة التي سيتم تشكيلها من المسئول عن العمل والمعلومات عن طلبها. |
| | | | | ح.7.3 | إدخال وضبط برامج القطع والتشكيل على الآلة وفقًا للطلب\ العمل. |
| | | | | ح.7.4 | إعداد رسم تخطيطي لتسلسل السكين وفقًا لعرض وسماكة المواد التي سيتم تقطيعها وتشكيلها، وضمان تنظيمها على الدناجل السفلي والعليا. |
| | | | | ح.7.5 | يتم إجراء ضبط قطع (مقياس المحسس و/أو مسافة النزول) للشفرات وفقًا لسمك الشعر والتحكم في العينة من الجزء. |
| | | | | ح.7.6 | القيام بضبط الضغط والفرز المناسب للتعليمات وفقًا لسمك شعر بكرات الاستقامة. |
| | | | | ح.7.7 | يتم الاحتفاظ بإعدادات ما قبل الحفر حتى لا تتدهور استقامتها. |
| | | | | ح.7.8 | السماح بتحضير المسافات الفاصلة (الفواصل). |
| | | | | ح.7.9 | السماح بضبط التفاف النطاق وفقًا لعدد الشرائح. |
| | | | | ح.7.10 | ضمان تحضير ملف النار (نشارة الخشب) وفقًا للتعليمات. |
| | | | | ح.7.11 | ضمان دخول أطراف الشرائح والأشرطة إلي عمود دوران المخرطة في المركز وبمسافات متساوية. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ح | عمل إجراءات التقطيع | ح.8 | عمل التقطيع-التشريح | ح.8.1 | ضمان تركيب الأسطوانة على الآلة عن طريق رافعة لإجراءات القطع والتشكيل. |
| | | | | ح.8.2 | ضمان فتح الجزء الأخير من الأسطوانة مع الأجهزة والآلات المناسبة. |
| | | | | ح.8.3 | تمهيد عملية قطع الجزء الأخير بأسطوانة التقويم لتسهيلها. |
| | | | | ح.8.4 | بالنسبة لبداية القطع، تسمح عملية قطع والتشكيل لنهاية الأسطوانة بإجراء القطع. |
| | | | | ح.8.5 | يبدأ بقطع الأسطوانة بقدر حجم نطاق الإنتاج. |
| | | | | ح.8.6 | ضمان أن يتم وضع الشرائح المقصوصة في الفاصل. |
| | | | | ح.8.7 | تنزلق المواد في البئر العميقة وفقًا لسمك المادة وذلك لتمديد الشريط المائل الذي يمر من خلال خط التشكيل. |
| | | | | ح.8.8 | فحص إعدادات ضغط لفة الأسطوانة التي تم البدء في قطعها. |
| | | | | ح.8.9 | مع مساعدة الفاصل بعد لفات، يتم قطع الشريط إلى المجمع ولفه. |
| | | | | ح.8.10 | يبدأ/يجعل عملية القطع في شكل تسلسلي. |
| | | | | ح.8.11 | بعد الانتهاء من العملية، تسمح بإغلاق/وتحزيم فوهة الشريحة بالطرق المناسبة. |
| | | | | ح.8.12 | ضمان لصق الأسطوانات/ الشرائط وفقًا للمعيار. |
| | | | | ح.8.13 | ضمان أخذ الأسطوانات/ الشرائط الملفوفة إلى منطقة النقل بواسطة الرافعة. |
| | | | | ح.8.14 | السماح للرقائق الموجودة في الشريحة باللف حول رقاقة التغليف. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| خ | تنفيذ العمليات الأخيرة (يتبع) | خ.1 | تنظيف الأجزاء المقصوصة | خ.1.1 | ضمان فصل القطع المقطوعة من أجزاء الخردة. |
| | | | | خ.1.2 | ضمان نقل الأجزاء المقصوصة إلى منطقة التحكم\ النقل بواسطة طريقة النقل المناسبة. |
| | | | | خ.1.3 | ضمان فصل نفايات القطع الموجودة على القطعة. |
| | | خ.2 | فحص القطع المفصلة | خ.1.2 | يحدد عدم التوافق مثل فُسالة القطع والخشونة من خلال إجراء الفحص اليدوي والبصري للقطعة. |
| | | | | خ.2.2 | فحص مدى مطابقة الأجزاء المنتجة للمعايير المحددة في التعليمات وصور الصناعة. |
| | | | | خ.2.3 | تحديد مستوى الخطأ للأجزاء التالفة التي يكتشفها. |
| | | | | خ.2.4 | ضمان تقسيم القطع وفقًا لدرجة العطل مثل الخردة أو الأجزاء المعاد تصنيعها. |
| | | | | خ.2.5 | يضمن أن الأجزاء الخالية من الأعطال تكون معبأه و/أو مكدسة وفقًا للتعليمات. |
| | | خ.3 | تصليح الأجزاء العاطلة | خ.3.1 | تحديد الإجراءات التصحيحية الواجب اتخاذها على الأجزاء التالفة، وإبلاغها للوحدة ذات الصلة. |
| | | | | خ.3.2 | عمل فحص على الأجزاء التالفة التي تم تطبيق عملية التصحيح عليها. |
| | | | | خ.3.3 | ضمان رص القطع المكتملة عملياتها بما يتناسب مع التعليمات. |
| | | خ.4 | تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل | خ.4.1 | ضمان المحافظة على ترتيب مكان العمل ونظافته بشكل لا يعيق تنظيم العمل. |
| | | | | خ.4.2 | ضمان تنظيف الآلات والمعدات المستخدمة في نهاية العمل ورفع المعدات التي تنهي العمل. |
| | | | | خ.4.3 | تناسب التعليمات وتخزنها بشكل مناسب عند استخدام المواد التي قد تضر بالبيئة والصحة البشرية. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| خ | تنفيذ العمليات الأخيرة | خ.5 | القيام بإجراءات الشحن وإعداد التقارير | خ.5.1 | تتبع المسارات التي يتم الانتهاء منها. |
| | | | | خ.5.2 | الاحتفاظ بسجلات لعدم التوافق مثل الأخطاء، ومثيلاتها، والتأخير. |
| | | | | خ.5.3 | ضمان عمل إجراءات لصق العلامات اللازمة على القطع والتغليف. |
| | | | | ج.5.4 | اعداد التقارير المتعلقة باقتراحات التحسين والأعطال المكونة. |
| | | | | ج.5.5 | اجراء الاتصال اللازم من أجل توصيل القطع إلى القسم المعني. |

| المهام | | العمليات | | مقاييس النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| د | المشاركة في فعاليات التطوير المهني | د.1 | القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية | د.1.1 | المشاركة في التدريبات المتعلقة بالماكينة و الخصائص العامة للماكينة و منضدة العمل و الأجهزة و المحافظة على المستند التي حصل عليها. |
| | | | | د.1.2 | متابعة التقنيات الجديدة والتطورات المتعلقة بقطع المعادن. |
| | | د.2 | اعطاء تدريبات معنية للرؤساء والعاملين الأخرين | د.2.1 | القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معًا. |
| | | | | د.2.2 | القيام بتطبيق التدريبات والتعليمات بمستوى محدود فيما يتعلق بقطع المعادن. |

**3.2.** الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

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

**3.3.** المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات الطارئة
2. معرفة إجراءات صيانة العدة والماكينة
3. القدرة على التفكير التحليلي
4. معلومات الوسائل, الآلات والمعدات
5. معلومات عن النفايات
6. معلومات الإسعافات الأولية البسيطة
7. المعلومات المتعلقة بالحاسوب
8. المعلومات المتعلقة برموز CNC
9. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
10. القدرة على إدارة الفريق
11. معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية

12. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
13. القدرة على قراءة رسومات الإنتاج
14. القدرة على تنظيم العمل
15. معلومات الصحة والسلامة المهنية
16. معرفة المواضيع الخاصة بمكان العمل وإجراءات التشغيل
17. معلومة فحص الجودة
18. معرفة ومهارة إعداد الآلات والمعدات
19. معرفة الأدوات
20. المعلومات المتعلقة بالتطورات التكنولوجية المهنية
21. معرفة ومهارة القياس والتحكم
22. القدرة على حل المشكلات
23. مهارة طرق قطع الصَّاج
24. القدرة علي التواصل شفاهيًا وكتابة
25. قدرة استخدام أجهزة النقل والتثبيت
26. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
27. معلومات حول الكهرباء الأساسية
28. المعلومات الفيزيائية والهندسية الأساسية
29. المعرفة الهيدروليكية والهوائية الأساسية
30. المعرفة الميكانيكية الأساسية
31. معرفة عمليات الإنتاج
32. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
33. 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. اِتخاذ قرار في ضوء الخبرة والمعرفة
4. فحص وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية
5. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقًا 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 دقيقًا وحذرًا
10. الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها
11. الرغبة في التعليم والتعلم
12. متابعة التحديثات المتعلقة بالوظيفة
13. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
14. الاهتمام باستخدام المركبات، والمعدات، والأدوات الخاصة بمكان العمل
15. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
16. الرغبة في تطوير الذات
17. الاعتناء بحماية المواد والمعدات التي يجب حمايتها
18. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
19. تحديد التأثيرات البيئية الضارة

20. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
21. الاهتمام بجودة العملية
22. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
23. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
24. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
25. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
26. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
27. مشاركة معلومات فعالة وواضحة ودقيقة حول تغييرات ساعات العمل
28. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسئوليتهم

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم عمل التقييم والقياس الذي سيتم بهدف التوثيق وفقًا للكفاءات الوطنية التي اتخذت المعيار المهني لقاطع المعادن (مستوى 4) أساسا 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 طبقًا 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 ياشيل | منسق مشروع ASO METES |
| شعلة شيماء يلديز | مساعد منسق مشروع ASO METES |
| مصطفى سارال | الخبير الفني لمشروع ASO METES |
| بورجو اركمين | السكرتير الإداري لمشروع ASO METES |

2. أعضاء مجموعة العمل التقني

| | |
|---|---|
| الاستاذ الدكتور يعقوب اجينجور | جامعة غازي |
| فكرت ساكا | GÜÇSAN لصناعة الآلات |
| ياشار جيرجي | 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 باياس الثانوية الفنية الصناعية المهنية |
| محمد بولات | مدرسة هاتاي باياس الثانوية الفنية الصناعية المهنية |
| ياسين كوجابيك | مدرسة هاتاي باياس الثانوية الفنية الصناعية المهنية |

2.1 مقدمو الدعم في تحضير المعايير

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

3. الاشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم

غرفة الصناعة في اضنا

إدارة المنطقة الصناعية النظامية بالأناضول

المنطقة الصناعية النظامية الأولي (1. (OSB، غرفة صناعة أنقرة

المنطقة الصناعية (2 (OSB و3، غرفة صناعة أنقرة

Sincan EML انقرة، المنطقة التكنولوجية للماكينات

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 للماكينات 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 باليكآسير

إدارة المنطقة الصناعية النظامية (OSB) للعاصمة

نقابة عمال المعادن المتحدون

Borusan لصناعة الأنابيب والأجزاء الفولاذية غير القابلة للصدأ، الصناعية 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 مانيصه

رئاسة جامعة مارمارا

كلية التعليم المهني، جامعة مرمرة

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 بالجمهوية 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 (طابلوة 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
Yücel Boru ve Profil Endüstrisi شركة مساهمة
رئاسة هيئة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة قطاع هيئة الكفاءة المهنية

| | |
|---|---|
| البروفيسور الدكتور سليمان تاكالي، | رئيسة (لجنة التعليم العالي) |
| شرف أنور، | نائب الرئيس (وزارة التعليم الوطني) |
| تشيدام أونال، | عضو (وزارة العمل و الضمان الاجتماعي) |
| ميتيه تشانكايا، | عضو (وزارة العلم و الصناعة و التقنية) |
| محسن شاشماز، | عضو (وزارة النقل والشئون البحرية والاتصالات) |
| تشاغتاي كاستير، | عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية) |
| ساربيل شيمان، | عضو (اتحاد الغرف و البورصات التركية) |
| أحمد ياردیمجي، | عضو (اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك) |
| تورجوت رمضان تانلاك، | عضو (مجلس المصدرين التركي) |
| ميراي فورماي | عضو (اتحاد نقابات العمال التركية) |
| شاهين ساريم، | عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال) |
| د. أيكوت أنجين، | عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية) |
| أحمد جوزو كوتشوك، | عضو (هيئة الكفاءة المهنية) |
| | |
| فيروزان سِلاحشور، | رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية) |
| هاجي علي أر أوغلو، | مسؤول القطاع (هيئة الكفاءة المهنية) |
| سينان جارجين، | ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة) |

5. ادارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

| | |
|---|---|
| بيرام اكبش | رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي) |
| البروفيسور الدكتور. اغوز بورات | نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني) |
| البروفيسور الدكتور يوجال التونبشاك | عضو (ممثل الهيئات المهنية) |
| أستاذ مساعد دكتور عمر أتشيك جوز، | عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي) |
| د. عثمان يلدز | عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال) |
| جلال كول اوغلي | عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل) |