



المعيار المهني الوطني

عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية

مستوى 3

رمز المرجع/3-12UMS0238

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

المهنة:	عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية
مستوى:	3I
رمز المرجع:	12UMS0238-3
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 2012/53 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

التعويد: وهي العملية التي يتم انجازها باستخدام أدوات يدوية ومساطر خاصة من أجل إمكانية تشغيل الأدوات بشكل منتظم وبسلاسة في أماكنها،

عنصر المسك/ التثبيت (مقص المشبك): هي منصات تثبيت اللقط الهوائي أو الهيدروليكي مع الفكين العلوي والسفلي المستخدمة لإحضار مادة الألواح على مكبس ثني الصفائح إلى الموضع المطلوب،

عُدّة الثني: هي العدة التي تعمل على استمرارية التواصل بين القالب والصاج بتحديد قاعدة القالب السفلي أثناء تشكيل المواد الطويلة في آلة الثني وذلك لزيادة جودة القياس والثني وعمل شكل متساوٍ في جميع المواد،

CAD: تصميم مدعوم بالحاسب الآلي،

CAM: تصنيع مدعوم بالحاسب الآلي،

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،

التشويه: و هي القيام بتغيير الشكل العام للقطعة، اثناء القيام بعملية تصنيع القطعة.

القالب الأنثوي (المصفوفة): و هو عنصر الصب المتطابق مع القالب الذكري (المثقاب)، وهو مصنوع بمساحات ذات شكل هندسي مناسب للشكل المرغوب في الصفائح المعدنية (أنثي)،

القالب الذكري (المثقاب): و هو عنصر الصب المتطابق مع القالب الأنثوي (المصفوفة)، وهو مصنوع بمساحات ذات شكل هندسي سطحي مناسب للشكل المرغوب في الصفائح المعدنية (ذكر)،

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

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

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن ،

INDIS NO: كود مكتوب على قطعة الشغل، يتكون من حروف وأرقام تستخدم للإشارة إلى خصائص الجزء،

ISG: الصحة والسلامة المهنية،

ضبط مساحة القالب: عملية ضبط وضع المكبس اللازمة من أجل تشكيل قطعة الشغل بشكل صحيح في عملية الكبس، وعدم إلحاق الضرر بقالب الكبس.

القالب: هي عُدّة توضع على المكبس من أجل ضمان تشكيل قطعة العمل من حيث التقويس، والثني، والقطع، والتثقيب، إلخ في القياسات المرغوب فيها بشكل مناسب للصور الفنية،

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،

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

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،

الأسطوانة: و هي الآلية التي يتم استخدامها من أجل تشكيل المعادن المختلفة عن طريق تمريرها بين أسطوانات متعددة،

NC: الفحص الرقمي،

المكبس: هو الآلة المستخدمة من أجل تنفيذ أعمال على المواد المعدنية مثل التشكيل على البارد، والتعديل، والانحناء، وقطع حافة... إلخ،

طاولة مكبس التخريم: هي طاولة التحكم الرقمي باستخدام الحاسوب تعمل على قطع، وثقب، وتحجيم الأقطار والأشكال الهندسية المختلفة بين القالب الأنثوي والقالب الذكري بتحرك اللوائح المعدنية على الطاولة بشكل تسلسلي على محاور X، Y،

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

الانحراف: وهو الفرق بين نتيجة القياس المتوقعة والنتيجة الفعلية،

محمل السيارة: هي منظومة تسمح بالقيام بنقل المعدات المختلفة عن طريق استخدام السكك الحديدية، و التحرك عليها على طول خط معين،

نظام النقل والتحميل: هو نظام مُصمّم لتحميل مواد الصاجات المعدنية على طاولة العمل واستلام المنتج من الطاولة أو تحويله الى خط انتاج آخر (سيارة نقل، تحميل... إلخ)،

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

ورنية: و هي عبارة عن اداة قياس مساعد يتم استخدامها لقراءة الكسور في أي مسطرة او مقياس،

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

تموج السطح (التموجات): وهي التشوهات من نوع التموجات التي تظهر على قطعة الصاج التي تم معالجتها،

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 22
 - 3.3 المعلومات والمهارات 23
 - 3.4 المواقف والسلوكيات 24
4. القياس، والتقييم، والتوثيق 25

1. المقدمة

تم اعداد المعيار المهني الوطني لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية (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 وأُسسه".

وقد تم تقييم المعيار المهني الوطني لعامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية (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 قطاع المعادن بهيئة الكفاءة المهنية.

2. التعريف بالمهنة

2.1 تعريف المهنة

عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية (مستوى 3)، هو شخص مؤهل يتخذ إجراءات الصحة والسلامة المهنية والبيئية، ويضع اللوائح المهنية في إطار أنظمة الجودة، ويقوم بتنفيذ عمليات الضغط والثقب والقطع والتجسيم والثني والطي وتشكيل الأسطوانات في ماكينات مكابس التخريم والطي والكبس بقوى مختلفة وذلك لتحويل القطع للأشكال والخصائص المطلوبة، ويقوم بإجراءات التحكم وتسيير القطع، والقيام بأنشطة التطور المهني.

عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية (مستوى 3)، هو المسؤول عن صحة وتسلسل وتوقيت وجودة واكتمال وسلامة العمليات التي تتم تحت إشراف جزئي. ويعمل وفقاً للتعليمات المدرجة في سياق العمل، ويبلغ الأشخاص المعنيين عن الأعطال والأخطاء التي تكون خارج نطاق مسؤوليته. ومن ضمن مسؤوليات عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية، القيام بتوقيف الإنتاج أثناء الأعطال والقيام بصيانة وتنظيف مكان العمل والآلات والمعدات المستخدمة والماكينة، وتكديس الأجزاء المجهزة في الأماكن المحددة وتوفير تدفق المواد وضمان سلامة الأشخاص الآخرين الذين يعملون معاً.

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

إجراءات وأسس التدريب المهني والصحي للعاملين

اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي

اللائحة المتعلقة بالضوضاء

اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن

اللوائح المتعلقة بـ

اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف

لائحة الإسعافات الأولية

اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل

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

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة

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

أجهزة الحماية الشخصية في أماكن العمل

لائحة أمان 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

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

يتم تنفيذ عمليات قطع و تشكيل المعادن بشكل عام عن طريق الوقوف على القدم، في الأماكن المغلقة مثل الورشة والمصنع. و من الشروط و الظروف السلبية لمكان العمل برودة وسخونة الغازات، والأتربة و الغبار، و البيئة الزيتية، و أوضاع الجسد الاضطرارية والأصوات التي تكون بمستوى مزعج (الضوضاء). يجب ان يقوم عامل تشغيل الصفائح المعدنية، بالقيام باجراء اعماله، باستعمال تجهيزات الحماية الشخصية اثناء العمل. هناك إصابات وحوادث خطيرة قد تحدث اثناء القيام بالعمل، و تتطلب اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية أثناء إجراء العمل.

2.6 متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك عامل تشغيل منضدة الصفائح المعدنية (مستوى 3) تقرير "نموذج المعاينة الدورية من اجل الحصول على الاذن بالعمل في الاعمال الثقيلة، و الخطيرة".

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	أ.1	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 الانذار و التنبيه 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 امينين.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	أ.2		
المساهمة في أعمال توضيح المخاطر المتعلقة بمكان الذي يعمل به والماكينه التي يعمل عليها.	أ.2.2				
اكتساب المعرفة والمهارة في عمليات الحد من المخاطر و ذلك عن طريق المشاركة في الأعمال الخاصة بتقييم المخاطر .	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	أ.3		
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 بالماكينه 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	أ.4		
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، و ذلك من خلال المشاركة في الدورات التدريبية الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
القيام برصد التأثيرات البيئية أثناء مراحل تنفيذ العمل، وشارك في أعمال منع العواقب الضارة.	ب.1.3				
القيام بإجراء عمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.2.1	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
القيام بعملية فصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى و ذلك وفقاً للتعليمات المُعطاة، و القيام بالتخزين المؤقت و اتخاذ التدابير اللازمة.	ب.2.2				
استخدام معدات و مواد الوقاية الشخصية أثناء مراحل إجراء العمل وفي مراحل التجهيز.	ب.2.3				
تجهيز المعدات و المواد واللوازم المناسبة و التي سيتم استخدامها ضد الانسكاب و التسريبات.	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 بملئ 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 إجراء العمل.	ت.4.1	المشاركة في أعمال مكافحة الأعطال والأخطاء التي تم تحديدها أثناء إجراء العمل.	ت.4		
تحديد الأسباب التي تتسبب بالأخطاء والأعطال، والقضاء عليها.	ت.4.2				
تنفيذ الإجراءات والأساليب المتعلقة بالقضاء على الأخطاء والأعطال.	ت.4.3				
إخطار و إبلاغ أمرية 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	1.ث	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 والالات العاطلة.	ث.1.3				
تطبيق الصيانة المخططة وفقاً للتعليمات من أجل العمل المنظم للأجهزة.	ث.1.4				
القيام بتكوين السجلات في كل ما يتعلق بالسليبات مثل التلف و التآكل و إبلاغ المسؤولين بذلك.	ث.2.1	القيام بعمل الاجراءات اللازمة في حالات تنبئ الاعطال و التآكل.	2.ث		
إبلاغ المسؤول بالقطع غير المخول بها أو التي انتهى عمرها الافتراضي.	ث.2.2				
تخزين مواد الصيانة والنظافة بشكل مناسب.	ث.3.1	القيام بتطبيق الصيانات البسيطة	3.ث		
عمل الصيانة البسيطة للماكينة والأجهزة.	ث.3.2				
فحص مستويات الزيت بأنظمة التزييت والهيدروليك وتغييرها وفقاً للتعليمات.	ث.3.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنظيم مكان العمل وفقاً لآلية العمل المستخدمة.	ج.1.1	تنظيم مساحات العمل	ج.1	عمل التجهيزات لما قبل العمل (يتبع)	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	ج.2		
تصديق المشرفين علي النماذج والوثائق الضرورية قبل البدء في العمليات.	ج.2.2				
وفقاً للعملية التي ستُنفَّذ فإنه يحضر الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة لمكان العمل.	ج.3.1	تجهيز الأدوات، والآلات والمعدات والمواد التي سيتم استخدامها	ج.3		
تجهيز الآلات والوسائل والمعدات المستخدمة حسب التعليمات.	ج.3.2				
ضمان تصحيح المشكلات والأخطاء المكتشفة.	ج.3.3				
القيام باعداد المواد التي سيتم استخدامها وفقاً لنماذج العملية والطرق المتعلقة بالعمل قيد التنفيذ.	ج.3.4				
تكديس المعدات في مكان العمل وفقاً للعمليات.	ج.3.5				
اتخاذ التدابير اللازمة عن طريق فحص ملائمة المواد والأدوات والمعدات ضمن إطار السلامة والصحة المستخدمة علي مدار فترة العمل.	ج.3.6				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تزييت الأجزاء المتحركة في الطاولة حتى تعمل بشكل منظم	ج.4.1	القيام بإجراء الفحوصات اللازمة للطاولة	ج.4	عمل التجهيزات اللازمة قبل العمل	ج
القيام بفحص عمل الأجزاء المتحركة من الطاولة، ولوحة التحكم، ومعدات التثبيت.	ج.4.2				
إجراء صيانة بسيطة للمعدات المستخدمة مع الطاولة (القالب، أجزاء القالب، وأجزاء الممرات، والكلاب) تحت إشراف الرئيس.	ج.4.3				
يتم تشغيل الماكينة دون تحميل لفترة معينة من الزمن وفقاً لطبيعة الماكينة.	ج.4.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بإخراج المواد التي على شكل لوحات من حزمها/كومتها، مع الانتباه الى عدم الإضرار بها أو فرد الرول إذا كانت على شكل رول.	ح.1.1	إعداد لوازم اللوحة/الرول	ح.1	القيام بإجراءات تشكيل اللوحات المعدنية (يتبع)	ح
القيام بفحص الأخطاء السطحية بالعين وباليد مثل؛ أرقام السجل وعدد الثقوب، الخدوش، التمزق والشقوق تموج السطح (التموجات)، وغيرها من مظاهر التشوه، وذلك بالرجوع إلى الوثائق التقنية.	ح.1.2				
التحكم في أبعاد أجزاء العمل باستخدام أدوات القياس اللازمة وذلك حسب نوع المادة.	ح.1.3				
القيام بفحص مدى ملائمة جودة ونظافة سطح الأدوات المستخدمة للتصنيع.	ح.1.4				
اجراء تنظيف كيميائي وفيزيائي لأسطح المواد التي لديها سطح غير ملائم.	ح.1.5				
استبدال الجزء الذي لا يمكن تنظيفه بالجزء المناسب.	ح.1.6				
القيام بفصل الأجزاء الفاسدة ويكدها حسب نوع المادة وحجمها.	ح.1.7				
كتابة الأخطاء التي حددها في النماذج ويوصلها للرئيس.	ح.1.8				
القيام باجراء عملية وضع العلامات الضرورية على القطع التي سيتم العمل عليها في حال لزم الأمر ذلك.	ح.1.9				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بنقل برنامج انتاج CNC الموجود في الحاسوب الرئيس للوحة التحكم ويحفظه.	ح.2.1	ضبط إعدادات طاولة مكبس التخريم.	ح.2	القيام بإجراءات تشكيل اللوحات المعدنية (يتبع)	ح
تحميل برنامج العمل الذي يتعين القيام به بين البرامج المنقولة إلى لوحة التحكم في النظام.	ح.2.2				
وضع وتثبيت القوالب المختارة (المذكورة والمؤنثة) والمعدات على المحطات الصحيحة في الأبراج ذات الصلة، وفقاً لقطع العمل في برنامج CNC تحت إشراف موظف مؤهل.	ح.2.3				
التحكم في موازاة عناصر الربط والإمساك (كلاب) لبعضهما البعض، وانتصابها حسب صلابتها.	ح.2.4				
التحكم في ملائمة مقاييس العرض والطول والسماكة للمواد التي سيتم تحميلها على الطاولة.	ح.2.5				
اجراء عملية الثقب، والقطع، والتحجيم المُبرمجة على اللوحة بتفعيل برنامج CNC	ح.3.1	اجراء عملية الثقب، والقطع، والتحجيم على طاولة مكبس التخريم	ح.3		
التحكم في المنتج حسب صورة التصنيع، وتصحيح الإعدادات والبرامج إذا لزم الأمر، وتقرير حالة المراجعة.	ح.3.2				
تنفيذ عملية الثقب-القطع، والتحجيم بشكل تسلسلي.	ح.3.3				
أخذ اللوحات التي اكتمل تصنيعها من الطاولة وإجراء عملية التنفيذ.	ح.3.4				
الإشراف على صندوق النفايات بشكل دوري وتفريغه إذا لزم الأمر.	ح.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ضبط سير نقل الأجزاء حسب نظام مكان النقل.	ح.4.1	ضبط إعدادات الضغط	ح.4	القيام بإجراءات تشكيل اللوحات المعدنية (يتبع)	ح
القيام بضبط موضع صناديق جمع الفسائل، والنحاة، ونفايات الصاج.	ح.4.2				
الإشراف على لوحة التحكم وألية التحكم.	ح.4.3				
التحقق من مدى ملائمة إعدادات الضغط للتعليمات.	ح.4.4				
التحقق النهائي من مدى استعداد الكبس للعمل وذلك أمام الرئيس.	ح.4.5				
تحديد جهاز الربط المطلوب لقطع العمل من التعليمات.	ح.4.6				
اعداد جهاز ربط قطع العمل المحدد.	ح.4.7				
التشاور مع المشرف ويضبط إعدادات الطبع الملائمة لأجزاء ربط قطع العمل.	ح.4.8				
المساعدة في تغيير قوالب تشكيل اللوحات المعدنية.	ح.4.9				
المساعدة في ربط قوالب تشكيل اللوحات المعدنية بالطولة.	ح.4.10				
القيام بربط أجزاء العمل التي سيتم معالجتها بؤدة الربط الجاهزة والمكبس.	ح.4.11				
القيام بفحص و تشغيل أنظمة الحماية مثل جهاز القيادة المزودة، قبل القيام بالكبس الأولي.	ح.4.12				
اتخاذ و التحقق من التدابير اللازمة من أجل منع الكابسة من الحركة دون قصد قبل البدء بعملية الكبس.	ح.4.13				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
بدائي عملية الضغط بالضغط على زر الضغط أو الدواسة من لوحة التحكم.	ح.5.1	القيام بعمليات الكبس	ح.5	القيام بإجراءات تشكيل اللوحات المعدنية (يتبع)	ح
اجراء الفحص اللازم لضوء المقبض، والتعطل، والإنذار حسب خواص استخدام الطاولة.	ح.5.2				
متابعة مدار العملية التجهيزات وثوابت العمل وفقاً للتعليمات.	ح.5.3				
القيام بفحص أجزاء العمل على فترات محددة وفقاً لمواصفات التصنيع و ذلك وفقاً للتعليمات.	ح 5.4				
معالجة نتائج التحكم في النماذج المختصة.	ح 5.5				
عند التعطل يوقف العملية ويخبر الأشخاص المختصة ويقوم بإصلاح العطل والمشاكل الموجودة ضمن اختصاصاته.	ح 5.6				
إيقاف المحرك بعد الانتهاء من عملية ضغط الأجزاء.	ح 5.7				
تعطيل خدمات مفتاح المقبض وبفصل التيار الكهربائي.	ح 5.8				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
اختيار طريقة الإنحناء والطي حسب نوع وسمك المادة.	ح.6.1	ضبط إعدادات ماكينة الثني.	ح.6	القيام بإجراءات تشكيل اللوحات المعدنية	ح
اختيار القوالب المناسبة والكرات وفقاً للأقطار المناسبة لصورة التصنيع.	ح.6.2				
القيام بضبط السمك بين الأفراس في ماكينة الأسطوانة بما يتناسب مع عملية الثني والإنحناء.	ح.6.3				
القيام بضبط المسافة بين القوالب لإجراء عملية التحديب حسب نوع وسمك المادة التي ستستخدم.	ح.6.4				
إجراء عملية الإنحناء والتحديب التجريبية حسب صورة التصنيع.	ح.6.5				
إجراء فحص في مقياس الأجزاء حسب صورة التصنيع.	ح.6.6				
تنفيذ عملية التقويس والثني التجريبية.	ح.7.1	إجراء عملية التقويس والثني في ماكينة الإنحناء.	ح.7		
إجراء الفحص في ملائمة مقياس الأجزاء ويعلن عن حالات المراجعة.	ح.7.2				
تنفيذ عملية الإنحناء والثني والتحديب بما يتناسب مع صورة التصنيع.	ح.7.3				
إجراء الفحص في مقياس وشكل الأجزاء التي أجري عليها عمليات الإنحناء، والتقويس، والثني، والتحديب في كل مرحلة.	ح.7.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
القيام بفصل الأجزاء المصنعة من أجزاء الخردة.	خ.1.1	تنظيف الأجزاء المجهزة	خ.1	تنفيذ العمليات الأخيرة	خ
اخذ الأجزاء المقصودة إلى منطقة التحكم النقل بواسطة طريقة النقل المناسبة.	خ.1.2				
تنظيف نفايات القطع الموجودة على القطعة.	خ.1.3				
تحديد عدم التوافق مثل فُسالة القطع والخشونة من خلال إجراء الفحص اليدوي والبصري للقطعة.	خ.2.1	اجراء الفحص اللازم في الأجزاء المجهزة.	خ.2		
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				
تزييت الأجزاء السليمة بزييت واقى حسب التعليمات، وتعليبها وتكديسها.	خ.2.5				
تحديد الإجراءات التصحيحية الواجب اتخاذها على الأجزاء التالفة، وإبلاغها للوحدة ذات الصلة.	خ.3.1	تصليح الأجزاء العاطلة	خ.3		
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	خ.4		
في نهاية العمل ينظف الماكينة والمعدات المستخدمة ويزيل العمل من المعدات المنتهية.	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	خ.5		
يتم الإبلاغ عن العطل، والخلل، والإصلاحات التي يحددها.	خ.5.2				
مقاييس النجاح		العمليات		المهام	

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

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. أسافين زاوية
2. طقم المفاتيح
3. أدوات الربط
4. أدوات الربط (جوان، صمولة، مسمار، برشام، إلخ)
5. سيور الربط
6. المطرقة
7. ماكينة ثني الأنابيب
8. الأنابيب
9. حبال معدنية
10. أجهزة القياس و الفحص المتنوعة (ميكرومتر، وفرجار، والمقارن، والقطع المائل، وشريط القياس، ومسطرة فولاذية، ومنقلة.. إلخ)
11. ركائز الدعم
12. مبرد
13. الهيدروليك/الهوائية، غريب الأطوار، الاحتكاك، مكباس... إلخ
14. المخلّعة
15. نماذج الجودة و الخطأ\النقص
16. ماكينة اللحام ومستلزماتها
17. مجموعات الدليل
18. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، والأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، وسداد الأذن، وقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية وغيرها)
19. مصابيح الفحص
20. نماذج التحكم والخطأ\الخسارة
21. رافعة
22. رافعة الإطارات
23. اطقم التوسيم
24. مكابس
25. السلم
26. الآلات اليدوية ذات المحرك
27. بليت
28. قوالب الكبس
29. طاولة الثني الجانبية
30. طاولة مكبس التخريم
31. جهاز تصحيح الصّاج
32. لوحات الصّاج ومقص الصّاج
33. طاوولات تحميل الصّاج
34. جهاز تواصل صوتي
35. طاولة الطلي
36. ماكينة ثني الأسطوانات
37. ميزان الماء
38. عربات العدد
39. حقيبة الأدوات (مفك، كماشة، إزميل جانبي، مطرقة، حلقة مكبس، فرشاة سلكية)
40. نظام النقل والاقتراس (الرافع "السبية"، الخلاء، الحامل الممغنط، القفل عربية النقل، إلخ...)

41. اللوحات التحذيرية
42. جهاز إطفاء الحريق
43. أوراق الصنفرة وجهاز الصنفرة

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. القدرة على تشكيل لوازم اللوحة بقوالب التني
8. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
9. القدرة على الضغط على القوالب مزدوجة التأثير (الاحتكاك)
10. مهارة تشكيل لوازم الألواح باستخدام قوالب ثقب وقطع
11. القدرة علي العمل داخل فريق
12. معرفة ومهارة استخدام العدة اليدوية
13. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
14. القدرة على قراءة رسومات الإنتاج
15. معلومات الصحة والسلامة المهنية
16. معرفة المواضيع الخاصة بمكان العمل وإجراءات التشغيل
17. معلومة فحص الجودة
18. المعلومات المتعلقة بالتطورات التكنولوجية المهنية
19. القدرة/معرفة القياس والفحص
20. مهارة تشكيل لوازم اللوحة بالقوالب "المتابعة (التقدمية)" على طاولات الكبس
21. مهارة تشكيل لوازم اللوحة بالقوالب "المتصلة" على طاولات الكبس
22. مهارة تشكيل لوازم اللوحة بقوالب "السحب والسحب العميق" على طاولات الكبس
23. مهارة تشكيل لوازم اللوحة بقوالب "الطلاي" على طاولات الكبس
24. القدرة على حل المشكلات
25. معلومات عن أساليب تقطيع وتشكيل الصّاج
26. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
27. قدرة استخدام أجهزة النقل والتثبيت
28. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
29. معلومات حول الكهرباء الأساسية
30. المعلومات الفيزيائية والهندسية الأساسية
31. المعرفة الهيدروليكية والهوائية الأساسية
32. المعرفة الأساسية بالأدوات
33. المعرفة الميكانيكية الأساسية
34. معرفة عمليات الإنتاج
35. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
36. القدرة على الاستغلال الجيد 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 المعادن (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 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

البروفيسور الدكتور علوي شكر	جامعة غازي
ياشار جبرجي	MY Metal
أنجين أونور	MİMSAN المساهمة
طورجاي جورل	AR-BA لخدمات الوساطة المساهمة
عمر أكاي	ERSA Mobilya
طوناي يالشين	BÜLBÜLOĞLU لصناعة الونشات

3. الاشخاص 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 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 باليكأسير
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، التجارة 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 صناعات 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 (طابولة 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

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)	ساربييل شيمان،
عضو (اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)	أحمد يارديمجي،
عضو (مجلس المصدرين التركي)	تورجوت رمضان تانلاك،
عضو (اتحاد نقابات العمال التركية)	ميراي فورماي
عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال)	شاهين ساريم،
عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية)	د. أيكوت أنجين،
عضو (هيئة الكفاءة المهنية)	أحمد جوزو كوتشوك،
رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية)	فيروزان سلاحشور،
مسؤول القطاع (هيئة الكفاءة المهنية)	هاجي علي أر أوغلو،
ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)	سينان جارجين،

5. ادارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

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