



المعيار المهني الوطني

مشغل إنتاج شكل البلاستيك

(التنوع)

مستوى 3

رمز المرجع/3-12UMS0229

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية/ 16.10.2012 - 28443 (مكرر)

المهنة:	مشغل إنتاج شكل البلاستيك (النتوء)
مستوى:	3 ^I
رمز المرجع:	12UMS0229-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	المؤسسة الفرعية لجمعية أرباب صناعة البتروكيماويات والبلاستيك بتركيا (KIPLAS): مؤسسة أبحاث وتطوير صناعات البلاستيك التركية (PAGEV)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة القطاع الكيميائي، والبتروكيماويات، والبلاستيك بهيئة الكفاءة المهنية
رقم/تاريخ تصديق مجلس إدارة هيئة الكفاءة الوطنية:	قرار رقم 60 و تاريخ 22.08.2012
تاريخ/عدد الجريدة الرسمية:	16.10.2012 - 28443 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

المصطلحات والرموز والاختصارات

مضاد: المواد البلاستيكية التي تعمل على تنظيف المسام، ومنع المواد من الاحتراق عن طريق بقائها في المسام،
النفائيات: أي مادة يتم إنتاجها نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،
CO-EX: نتوء متعدد،
جرعة: كمية المادة التي سيتم استخدامها،
ماكينة الاكسترودر: الآلة التي تمكن من عملية النتوء،
النتوء: عملية معالجة بلاستيكية بسبب صهر المواد البلاستيكية وتمريها من خلال مجموعة متنوعة من العمليات، تحت
ضغط بطريقة معينة، ليتم إزالتها من الفجوة (القالب)،
الانصهار: حالة المواد الخام وهي منصهرة،
العيوب: المنتج/المنتج شبه المصنوع الذي يمكن إعادة تدويره،
خطوة: المسافة بين سن مسمارين،
الخردة: المنتج/نصف المنتج الذي لا يمكن استعماله مرة أخرى نتيجة عملية إنتاج خاطئة،
ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،
ISG: الصحة والسلامة المهنية،
الرأس: الجزء المتاخم لطرف البرغي في جهاز الشريط الذي يعطي المادة المذابة والمنظفة بالتساوي ويوزعها على
الجانبين.
المعايرة: عملية قياس الدقة والكشف عن الانحراف والإبلاغ عن أداة قياسية أو اختبار/قياس أو نظام مطلوب للدقة باستخدام
معيار قياس مرجعي أو نظام قياس معروف في ظروف معينة.
المعايير: الجزء المعطي شكله النهائي النصف منتج والنتاج من القالب،
البكرة: التعبئة المستديرة/المربوطة،
معدات الوقاية الشخصية (KKD): وتستخدم للحماية من واحد أو أكثر من مخاطر الصحة والسلامة، أي جهاز أو أداة أو
مادة مصممة ليتم ارتداؤها أو حملها على الشخص أثناء القيام بإجراء العمل،
مابا: نهاية حلقة الترابس،
النفخ: هي عملية توسيع أو تضيق المقاييس العرضية القاطعة في الأجزاء الطرفية لبعض منتجات النتوء لمنتج الأنابيب
والشكل،
PAH: الزاوية المستديرة للمنتج،
شكل البلاستيك: فهو المنتج الذي يمكن أن يتغير في الاتجاه العمودي، مثل القسم T، والقسم U، والقسم المربع، والقسم L،
والدائرية الخ، اعتماداً على القالب المستخدم في الطارد،
العملية: عملية الإنتاج،
الخطر: الفاقد الذي سينشأ بسبب المخاطر، واحتمال حدوث نتائج ضارة أخرى أو جروح،
شكل السيدنيج: نظام تكسية خارجي مقاوم للحرارة والمياه،
المتبث: مادة مضافة تعمل على استقرار المادة الخام والمنتج الذي يتم تشكيله مقابل عوامل مثل الحرارة والضوء والأكسدة
أثناء التفاعل،

نشارة: الجسيمات الصغيرة المتبقية من قطاع المنتجات،
التهلكة: هي المخاطر الخارجية في مكان العمل، والتي من المحتمل أن تتسبب بالضرر على العاملين أو على مكان العمل.
مزدوج حراري: جهاز استشعار درجة الحرارة،
العزم: لحظة الدوران،
شفط: سحب/شفط الأسطوانة أو هواء المعايير،
إفساح الطريق: تعبير عن تشغيل ماكينة النتوء.

المحتويات

6.....	1. المقدمة
7.....	2. التعريف بالمهنة
7.....	2.1. التعريف بالمهنة
7.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي
7.....	2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة
8.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة
8.....	2.5. بيئة و شروط العمل
8.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة
9.....	3. نبذة عن المهنة
9.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح
32	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة
33	3.3. المعلومات والمهارات
34	3.4. المواقف والسلوكيات
35	4. القياس، والتقييم، والتوثيق

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل إنتاج شكل البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) من قبل اتحاد أرباب صناعة الكيمياء والبتترول والبتروكيمياويات والبلاستيك التركيبية المكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقاً لأحكام اللائحة التنفيذية بخصوص مهام، أصول وأسس عمل لجان القطاع هيئة الكفاءة المهنية "و" اللائحة التنفيذية بخصوص تحضير المواصفات المهنية الوطنية" الصادرة وفقاً لقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544.

لقد تم التصديق على مشغل إنتاج شكل البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من قبل هيئة قطاع الكيمياء والبتترول والبتروكيمياويات والبلاستيك لمؤسسة الكفاءة المهنية والذي تم تقييمها من خلال أخذ آراء ووجهات نظر الدوائر والمؤسسات المعنية الموجودة في القطاع.

2. التعريف بالمهنة

2.1. التعريف بالمهنة

مشغل إنتاج شكل البلاستيك (النوع) (مستوى 3)، هو شخص مؤهل لديه خبرة ومهارة بشأن إنتاج شكل البلاستيك عن طريق النفخ وذلك في إطار أنظمة الجودة باتخاذ التدابير المتعلقة بالسلامة والصحة المهنية وحماية البيئة.

يقوم عامل إنتاج شكل البلاستيك بإعداد المواد الخام للإنتاج وضبط خط الإنتاج والتحقق منه وتوصيل القالب والمعايير وتنفيذ العمليات الأخيرة للمنتج الذي سيتم إنتاجه وتحويله للمكان المختص.

يشترك مشغل إنتاج شكل البلاستيك في الأنشطة التي تتعلق بالتطور المهني، كما يقوم بحفظ جميع السجلات التي تتعلق بفترة الإنتاج؛ ويقوم بتنظيف وصيانة الأجهزة والمعدات والأدوات والآلات المستخدمة.

2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 8142 (مشغلي ماكينة المنتج البلاستيكي)

2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857

القانون للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية العامة رقم 5510.

قانون الصحة والسلامة المهنية رقم 6331

لائحة الأعمال الشاقة والخطرة

اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف

اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية

اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات

اللائحة التنفيذية لحماية المباني من الحريق

اللائحة المتعلقة بالتحكم في الحوادث الصناعية الكبيرة

اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين

اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي

اللائحة المتعلقة بالضوضاء

اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن

اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف

اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل

لائحة الصحة والسلامة المهنية

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

اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد المسببة للسرطان، والأمراض التناسلية

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة

اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية

اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل

لائحة أمن الماكينة (AT/42/2006)

اللائحة المتعلقة بأنظمة الحماية والتجهيزات المستخدمة في حالة الانفجارات (AT/9/94)

القوانين المتعلقة بالتدابير المأخوذة تجاه المواد الضارة والمتفجرة في مكان العمل

اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة

اللوائح المتعلقة بإعداد نماذج بيانات الأمن المتعلقة المواد والمستحضرات الخطرة وتوزيعها
اللائحة الخاصة بتصنيف المواد والمستحضرات الخطرة وتعبئتها ووضع الملصقات عليها
اللائحة الخاصة بالذبذبات

ضرورة اتباع القوانين واللوائح والتشريعات الأخرى السارية بخصوص الصحة والسلامة المهنية والبيئة، وكذلك ضرورة
عمل تقييم المخاطر المتعلقة بالموضوع.

2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

2.5. بيئة وشروط العمل

يقوم لمشغل إنتاج شكل البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) بالعمل بشكل ودييات في بيئة عمل تم تهويتها وإضاءتها بشكل جيد
ومغلقة وبها أتربة وضوضاء ورائحة بشكل جزئي. يعمل مشغل إنتاج شكل البلاستيك مع العمال الذين يشاركون في
عمليات التحكم في الخلاط، والقالب، والكسر ومراقبة الجودة.

يتدخل ضد المخاطر التي قد تنشأ عن المهنة والقضاء على هذه المخاطر من خلال اتباع تدابير الصحة والسلامة المهنية
اللازمة. وبالرغم من إزالة الأخطار بشكل تام من بيئة العمل إلا أنه يتم العمل باستخدام معدات الوقاية الشخصية.

هناك مخاطر من الحوادث والإصابات والأمراض المهنية التي تتطلب تدابير الصحة والسلامة المهنية مثل التعرض للمواد
الكيميائية أثناء التلامس مع مكان العمل، والاتصال بالأسطح الساخنة، والحرق، والحمل الثقيل، وإصابة أدوات القطع.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب ألا يكون لدى مشغل إنتاج شكل البلاستيك أي تفاعل حسي مع المواد الخام المستخدمة في إنتاج المنتجات البلاستيكية،
ويجب أن يكون لديه نموذج للعمل على الفحص أو الفحص الدوري للوظائف الثقيلة والخطرة.

3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
أ.1.1.	يستخدم ملابس العمل ومعدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز لضمان سلامة نفسه والآخرين.	تطبيق آليات العمل الآمن والأمن الشخصي	أ.1.		
أ.1.2.	التحقق مما إذا كانت معدات الوقاية الشخصية غير كاملة ومناسبة للاستخدام.				
أ.1.3.	استخدام الأدوات والمعدات والآلات والمواد وفقاً للإجراءات المحددة.				
أ.1.4.	ويحافظ على أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وفقاً للتشريعات ذات الصلة.				
أ.1.5.	يضمن سلامة منطقة العمل، وزملائها من خلال وضع علامات السلامة والصحة للدراسة وفقاً للتعليمات والحفاظ عليها أثناء العمل.				
أ.1.6.	امتلاك معلومات الإسعافات الأولية عن الحوادث والجروح التي قد تطرأ في مكان العمل وفي المواقف السلبية الأخرى،				
أ.2.1.	ضمان تواجد المواد الخطرة في الأماكن المحددة عن طريق توخي الحذر أثناء استخدامها بشكل مناسب.	تقييم المخاطر	أ.2.		اتخاذ تدابير تتعلق بالصحة والسلامة المهنية
أ.2.2.	يجب أن تساهم معرفة المخاطر في العمل، كما يجب ان يتم تقييم المعايير والأخطار المتعلقة بالعمل القائم به في إطار الموضوعات و المعايير الوطنية.				
أ.2.3.	إبلاغ الوحدات/الأشخاص المعنيين عن أنه لا يمكن منع السلامة والصحة المهنية من الوقوع في الخطر.				
أ.2.4.	المساهمة في أعمال التي تهدف لتقليل مصادر الخطر التي يمكن أن تحدث أو عوامل الخطر.				
أ.2.5.	يقوم بتأريض التطبيقات المحتملة تراكم الكهرباء الساكنة وخروج الشرارة الكهربائية في إطار التعليمات المحددة.				
أ.3.1.	تنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالأدوات المستخدمة.	تطبيق إجراءات الحالات العاجلة	أ.3.		
أ.3.2.	التحرك بما يلائم خطط الخروج والهروب في حالات الطوارئ.				
أ.3.3.	المشاركة في ورش العمل والتدريبات والتمارين الدورية للتحقق من فعالية إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
المساهمة في الأعمال التي من شأنها تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنفذة بشكل صحيح.	ب.1.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	اتخاذ التدابير التي تتعلق بحماية البيئة	ب
أثناء تنفيذ العمليات التجارية، يراقب التأثيرات البيئية والمساهمة في منع العواقب الضارة.	ب.1.2				
يصنف المواد القابلة لإعادة التدوير وفقاً لأنواعها مثل البلاستيك والورق والمعادن والزجاج.	ب.2.1	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
يعمل على تخزين مؤقت للنفايات الضارة والخطرة وفصلها عن المواد الأخرى، وفقاً للتعليمات المعطاة.	ب.2.2				
وزن النفايات وفقاً للتعليمات، وتسجيل النوع، والمصدر، ومستوى الخطر، وكمية النفايات، ويسلمها إلى المسؤول.	ب.2.3				
توفير التخزين الآمن للمواد القابلة للاحتراق والاشتعال كما هو موضح في التشريعات.	ب.2.4				
يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	ب.2.5				
يستخدم المواد الخطرة والمستحضرات وفقاً للتعليمات.	ب.2.6				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
وفقاً للتعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملات، يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقاً للنفقات والانحرافات المسموح بها.	ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	تنفيذ الأنشطة المتعلقة بأنظمة إدارة الجودة	ت
يعمل وفقاً لمتطلبات الجودة الخاصة بالماكينة أو الآلة أو الجهاز أو النظام.	ت.1.2				
تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية التي يراد تنفيذها.	ت.2.1	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2		
تطبيق متطلبات الجودة الخاصة باستخدام الإجراءات المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	ت.2.2				
القيام بعملية ملئ نماذج الجودة المتعلقة بالعمل.	ت.2.3				
فحص جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3.1	فحص جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
الآلة، الماكينة، المعدات والتعديلات التي تم إجرائها على النظام يجب أن تتناسب مع التعليمات.	ت.3.2				
يجب أن تتضمن المستندات المتعلقة بنظام الإصلاح والصيانة التي أجريت للأجهزة.	ت.3.3				
إبلاغ الأشخاص المسؤولين عن حالات عدم المطابقة المكتشفة أثناء العملية وحفظ السجلات ذات الصلة.	ت.4.1	المشاركة في القضاء على عدم التوافق المكتشف في العمليات	ت.4		
المساهمة في تحديد أسباب عدم التوافق والقضاء عليها.	ت.4.2				
يخطر الوحدة المختصة بعدم المطابقة التي لا تدخل دون اختصاصاته أو لم يتمكن من القضاء عليها.	ت.4.3				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يضمن أن منطقة العمل مناسبة لكفاءة العمل.	ث.1.1	تنظيم مساحات العمل	ث.1	تنظيم العمل	ث
القيام بإزالة أو القضاء على المواد غير المرتبطة بالعمل من بيئة العمل.	ث.1.2				
يحدد الأماكن التي يمكن العثور فيها على المعدات المتعلقة بمنطقة العمل ويحافظ على المعدات في الأماكن المحددة.	ث.1.3				
يضمن أن الآلات والمعدات التي تستخدمها هي نظيفة وتعمل باستمرار.	ث.1.4				
حفظ جميع السجلات اللازمة المتعلقة بالمواد الخام المستخدمة والأدوات وعملية الإنتاج.	ث.1.5				
المساهمة في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.	ث.1.6				
يترك مساحة العمل بشكل مناسب للعمليات الأخرى التي ستنفذ.	ث.1.7				
يأخذ أوامر العمل والمستندات المحددة من الوحدة ذات الصلة قبل بدء العمل.	ث.2.1	عمل برنامج العمل	ث.2	تنظيم العمل	ث
يقوم بعمل برنامج عمل، وفقاً لإجراءات مكان العمل والتعليمات.	ث.2.2				
التحقق من العمل الذي أنجزه عن طريق الحفاظ على السجلات.	ث.2.3				
المتابعة الدورية لبرامج العمل	ث.2.4				
الحصول على مهام في إنشاء فريق العمل وتوزيع العمل بما يتماشى مع أمر العمل.	ث.2.5				
يعد الأدوات والمعدات والآلات المتعلقة بالعمل الذي يتعين القيام به والتحقق مما إذا كانت تعمل أم لا.	ث.3.1	تجهيز الوسائل، الآلات، والمعدات	ث.3	تنظيم العمل	ث
يبلغ الوحدات ذات الصلة في حالة عدم المطابقة، عن طريق التحقق من تسميات المعايير.	ث.3.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ج.1.1	يحدد مقدار استهلاك المواد الخام وفقاً لأمر عمل الإنتاج.	نقل المواد الخام إلى منطقة الإنتاج	ج.1	تحضير المواد الخام لإنتاج الأشكال البلاستيكية. (يتبع)	ج
ج.1.2	يتحكم في ملائمة المواد الخام للإنتاج من خلال اللاصق.				
ج.1.3	إبلاغ الوحدة المعنية في حالة وجود نقص عن طريق التحقق من كمية المواد الخام.				
ج.1.4	تحميل المادة الخام بالكمية المطلوبة إلى عربة النقل والرفع وفقاً للتعليمات وتوفر الكمية إلى مكان الإنتاج من خلال تسجيل الكمية.				
ج.1.5	الترتيب المواد الخام بما يلائم قواعد الصحة والسلامة المهنية بالشكل الذي لا يعيق العمل.				
ج.2.1	إحضار الخليط الذي سيتم تجفيفه إلى جانب الفرن.	تجفيف المواد الخام	ج.2		
ج.2.2	وضع الخليط الذي سيتم تجفيفه وفقاً لنوع الفرن وسعة استيعابها بالفرن وعلق باب الفرن.				
ج.2.3	فتح الفرن من المحول الرئيس وضبط الفترة ودرجة الحرارة وفقاً لنوع المادة الخام.				
ج.2.4	علق المحول الرئيس في نهاية عملية التجفيف وإخراج الخليط المجفف من الفرن بشكل منظم.				
ج.3.1	وزن المواد الخام والمواد المضافة والملونات بالكميات المبينة في أمر العمل الإنتاجي ووضعها في حاويات منفصلة.	خلط الملونات والمواد المضافة إلى المواد الخام	ج.3		
ج.3.2	تفريغ المواد الخام والمواد المضافة والملونات في خزنة الخلط، وتشغيل المحرك وفقاً للتعليمات.				
ج.3.3	تشغيل الماكينة حتى يصبح الخليط في حالة متجانسة وإيقاف المحرك في نهاية الفترة.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ج.4.1	ملئ الأكياس بالخليط الذي قد تم تحضيره بشكل منظم.	نقل الخليط إلي الهون	ج.4	تحضير المواد الخام لإنتاج الأشكال البلاستيكية.	ج
ج.5.2	تثبيت الأكياس على البلطة بشكل منظم.				
ج.5.3	جلب البالطة الجاهزة إلي جانب الطارد بمساعد ناقل البالطة.				
ج.5.4	الترتيب بما يلائم قواعد الصحة والسلامة المهنية بالشكل الذي لا يعيق العمل.				
ج.5.5	ملئ القمع بكمية الخليط الموضحة وفقاً لنوع التحميل وسعة استيعاب القمع.				
ج.5.1	فتح الطريق للتغذية الرئيسية وفقاً لنوع الإنتاج.	التحقق من تدفق الخليط	ج.5		
ج.6.2	دعم استمرارية التدفق وفقاً للاستهلاك.				
ج.6.3	التحقق من مستوى صوامع التغذية الرئيسية وإبلاغ مسؤول الوحدة المختصة إذا ما كان هناك أعطال.				
ج.6.4	إبلاغ مسؤول الوحدة فيما يتعلق باستهلاك المادة الخام والاحتياجات اليومية والأسبوعية والشهرية.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ح.1.1	اختيار القالب وفقاً لأمر شغل الإنتاج وفقاً للرسم الفني.	تجهيز القالب للإنتاج	1.ح	توصيل القالب (يتبع)	ح
ح.1.2	تنظيف القالب بالكتان والهواء.				
ح.1.3	تركيب الترياس على الوعاء.				
ح.1.4	تركيب جنش وسائل النقل والرفع بالمبا وتعليق القالب.				
ح.1.5	تثبيت القالب على عربة النقل ونقلها إلى مكان التسخين الأولي.				
ح.2.1	وضع القالب بفرن التسخين المبدئي.	التسخين المبدئي للقالب	2.ح		
ح.2.2	فتح محول الفرن/مقبس وضبط درجة حرارة الفرن وفترة الانتظار.	تثبيت القالب بالطارد	3.ح		
ح.3.1	تأمين القالب وتعليقه بواسطة وسائل الرفع.				
ح.3.2	تثبيت القالب بالشكل الذي سيكون فيه بالاتجاه الصحيح نحو سن الأسطوانة.	وضع القالب على الميزان	4.ح		
ح.4.1	تثبيت القالب بالشكل بواسطة المسامير.				
ح.4.2	التحقق من ميل القالب بواسطة ميزان المياه وضبطه.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
5.1.ح	ربط مسامير توصيل القالب بشكل متتابع عن طريق لفها تجاه عقارب الساعة بعد إزالة الفارغات بواسطة المفاتيح المناسبة.	تنثبيت القالب بالطارد	5.ح	توصيل القالب	ح
5.2.ح	التحقق من توصيل القالب بواسطة ميزان المياه وضبط ميله.				
6.1.ح	وضع الافوميتر بنطاق الميلتي فولت.	6.ح	التحقق من عمل المزدوجات الحرارية أم لا		
6.2.ح	تلميس الأطراف الإلكترونية للافوميتر بأطراف المزدوجات الإلكترونية.				
6.3.ح	تسخين أطراف المزدوجات الإلكترونية ومراقبة تغير الجهد بشاشة الافوميتر وتغييره إذا ما كان به عطل.				
7.1.ح	التحقق من القالب وفقاً للقواعد الصحة والسلامة المهنية للمقاومات التي بالمقاس المناسب.	7.ح	توصيل المقاومات والمزدوجات الحرارية بالقالب		
7.2.ح	تنثبيت مسامير المقاومة عن طريق استخدام المفاتيح المناسبة.				
7.3.ح	تركيب مسمار تنثبيت المزدوجات الحرارية بالقالب ووضعها على فتحة المزدوجات الحرارية.				
8.1.ح	ربط مسامير توصيل القالب من أجل إعاقة تسريب المادة الخام من التوسع.	8.ح	إزالة فراغ مسمار توصيل القالب		
8.2.ح	التحقق بشكل دوري من وجود توسع خلال فترة التسخين أم لا.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
خ.1.1	تثبيت المعايير على الطاولة بشكل مناسب.	تركيب المعايير	خ.1	توصيل المعايير	خ
خ.1.2	ربط مسامير ارجل المعايير الذي تم تثبيته وتثبيته على الطاولة.				
خ.1.3	تنظيف المعايير بالكتان والهواء.				
خ.2.1	تقريب المعايير للقالب بالشكل الذي سيكون فيه بالمركز.	ضبط تمرکز المحور للقالب- المعايير	خ.2		
خ.2.2	مركزة المعايير بالتحرك المحوري من طاولته بواسطة استخدام ميزان المياه.				
خ.2.3	التحقق من صحة التمرکز بواسطة استخدام ميزان المياه.				
خ.3.1	التحقق من التسريبات في خرطوم المياه المتصلة بطاولة المعايير.	توصيل خرطوم التبريد بالمعايير	خ.3		
خ.3.2	تركيب الخرطوم المناسبة بالريكورات اللازمة الموجودة بالمعايير بترتيب واضح.				
خ.4.1	التحقق من التسريبات بخرطوم الشفط المتصلة بطاولة المعايير.	ربط خرطوم الشفط بالمعايير	خ.4		
خ.4.2	تركيب خرطوم الشفط بريكورات الشفط الموجودة بالمعايير بترتيب محدد.				
خ.5.1	التحقق من عدم انسداد مداخل ومخارج مياة المسبح التي سيتم استخدامها أم لا.	توصيل مخارج وداخل مياه المسبح	خ.5		
خ.5.2	تركيب الخرطوم الملائمة بريكورات الدخول والخروج.				
خ.6.1	التحقق من عدم انسداد مداخل ومخارج الشفط الخاصة بالمسبح التي سيتم استخدامها أم لا.	توصيل مخارج ومداخل شفط المسبح	خ.6		
خ.6.2	توصيل الخرطوم والانصياح للإشارات الموجودة بمدخل الشفط.				
خ.6.3	التنبيه لكون الخرطوم المستخدمة في الشفط خرطوم سلكية.				
خ.7.1	تشغيل مضخة الشفط وعلق صمام أمان الشفاط.	التحكم في تسرب المياه والشفاط	خ.7		
خ.7.2	التحقق من مستوى الضغط من المانومتر.				
خ.7.3	فتح صمام أمان المياه وتزويد النظام بالمياه.				
خ.7.4	التحقق من عدم وجود تسريب بين قطع المعايير أم لا.				
خ.7.5	غلق مضخة الشفاط.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
1.1.د	فتح الطارد من المحول الرئيس وعمل التحضيرات وفقاً قائمة الفحص.	ضبط درجات حرارة مقاومات القالب	1.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (يتبع)	د
1.2.د	ضبط الأسطوانة في المنظم الحراري للقالب وفقاً لكون القالب ممتلئ بالمواد الواقية أم لا ووفقاً لنوع المنتج الذي سيتم إنتاجه				
1.3.د	التحقق من ارتفاع درجة حرارة مقاومات القالب أم لا.				
1.4.د	إبلاغ المسؤول بالعتل الناتج في حال وصول درجات حرارة مقاومة القالب للقيم المرغوبة أو تجاوزها.				
1.5.د	التحقق من بقاء درجات حرارة مقاومة القالب عند القيم المرغوبة.				
2.1.د	عمل الضبط بين المركز والقالب بواسطة الفلتر.	ضبط القالب- الرأس	2.د		
2.2.د	ربط مسامير الضبط بعد إزالة فراغاتها عقب عمل الضبط بين القالب والمركز.				
3.1.د	التحقق من عدم وجود كسور وانحناءات وشقوق في وعاء الشفط أم لا وتنظيف زجاجه.	التحقق من خرطوم ووعاء شفط الأسطوانة	3.د		
3.2.د	التحقق من عدم وجود تمزق وانحناءات وكسور وانسدادات بخرطوم الشفط.				
3.3.د	التحقق من عدم وجود تسريبات بتوصيلات خرطوم الشفط.				
4.1.د	غلق صمام أمان دخول مياه التبريد بالماكينة.	التحقق من فلاتر مياه التبريد بالماكينة	4.د		
4.2.د	فتح طبة فلتر مياه التبريد بالماكينة بواسطة المفتاح وإخراج الفلتر.				
4.3.د	تنظيف الفلتر بواسطة الهواء بمنطقة أمانة والتحقق منه وتجديده إذا لزم الأمر.				
4.4.د	يزيل الرواسب عن طريق فتح وإغلاق الصمام المغلق لإزالة تراكم الرواسب في منطقة انتقال المرشح وخلفه.				
4.5.د	القيام باعادة تركيب الفلتر الذي تم تنظيفه الذي تم تجديده وربط الطبة بواسطة المفتاح.				
4.6.د	فتح طبة مدخل مياه تبريد الماكينة والتحقق من عدم التسريب بها.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
5.1.د	التحقق من الحركة المحورية لطاولة المعايير.	التحقق من طاولة المعايير	5.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (يتبع)	د
5.2.د	التحقق من عمل محرك مضخة الشفط أم لا والمؤشرات الخاصة بها.				
5.3.د	غلق صمامات الأمان للمدخل الرئيس لمياه تبريد المعايير.				
4.5.د	فتح طبة فلتر مياه التبريد بالماكينة بواسطة المفتاح وإخراج الفلتر.				
5.5.د	تنظيف الفلتر بواسطة الهواء بمنطقة أمانة والتحقق منه وتجديده إذا لزم الأمر.				
5.6.د	يزيل الرواسب عن طريق فتح وإغلاق الصمام المغلق لإزالة تراكم الرواسب في منطقة انتقال المرشح وما خلفه.				
5.7.د	القيام بإعادة تركيب الفلتر الذي تم تنظيفه الذي تم تجديده وربط الطبة بواسطة المفتاح.				
5.8.د	فتح طبة مدخل مياه تبريد المعايير والتحقق من عدم التسريب بها.				
5.9.د	التحقق من عمل مضخة مياه تبريد المعايير ومضخة العصر أم لا.				
5.10.د	تنظيف مياه الراجع الموجودة على طاولة المعايير والمصافي الموجودة بمقدمة خزان التجميع.				
5.11.د	إبلاغ المسؤول بمشكلات مثل النواقص والشقوق والكسور والعمل بصوت مرتفع للغاية الملاحظة في مراقبة طاولة المعايير.				
6.1.د	التحقق من عمل محرك السحاب.	التحقق من السحاب والبالته والعجلة	6.د		
6.2.د	التحقق من نظام الفتح والغلق المضغوط هوائياً الخاص ببلتات السحاب أو العجلات.				
6.3.د	يتحكم ويضبط العرض والارتفاع في منطقة الانتقال بين البليت الجذاب أو العجلات الخاصة بهندسة المنتج.				
6.4.د	ضبط والتحقق من البكرات المستوية والمشكلة الموجودة بمدخل السحاب.				
6.5.د	التحقق من ملائمة الآلات التابعة لبلتات السحاب لهندسة المنتج وإبلاغ المسؤول بعدم الملائمة.				
6.6.د	تشغيل السحاب في مواجهة عدم ملائمة مثل الانحرافات والانحناءات والنواقص الموجودة في استطالة وترهل وعجلة طاوولات السحاب وعمل الفحص بينما تكون الطاوولات مفتوحة وإبلاغ المسئول إذا ما كان هناك أي عدم ملائمة.				
6.7.د	إغلاق الطاوولات وتشغيل محرك السحاب والتحقق من الاختلافات النوعية بين الطاوولات.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
7.1.د	التحقق من اتجاه قطع ونوع المنشار الملائم لقطعة المنتج.	عمل الضبط المحدود لنوع وقطعة المنشار	7.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج	د
7.2.د	ضبط والتحقق من البكرات المستوية والمشكلة الموجودة بمدخل المنشار				
7.3.د	التحقق من ضغط وملائمة قطع المنشار لنموذج المنتج وإبلاغ المسؤول بعدم الملائمات.				
7.4.د	عمل الضبط التقدمي لسرعة القطع والملائمة لسرعة المنتج.				
7.5.د	التحقق من نظافة خزانة التجميع وطريق سحب النشارة.				
7.6.د	ضبط طول قطع المنتج وفقاً لأمر الشغل.				
7.7.د	عمل الضبط تشذيب جبين قطع الحديد وشطفها.				
7.8.د	فك وتركيب قالب القطع في إنتاج الشكل المائل وتنفيذ عمليات الضبط.				
8.1.د	عمل ضبط التحويل في المنطقة المرغوبة والملائمة لسرعة الإنتاج.	عمل ضبط المحول	8.د		
8.2.د	عمل الضبط المحوري بين منصة المنشار ومنصة المحول.				
8.3.د	التحقق من عدم وجود مناطق تعمل انسداد أو مناطق محدبة سوف تكون خدوش أو جروح بأوج المنتج المحتكة بها في طاولة المحول وإبلاغ المسؤول في الأوضاع اللازمة.				
9.1.د	ضبط سرعة اللف المناسبة لسرعة الإنتاج.	ضبط الغلاف	9.د		
9.2.د	بضبط القطر الداخلي وعرض التفاف الملف، مع الطول المحدد في أمر عمل الإنتاج.				
9.3.د	يفحص مما إذا كان هناك أي مناطق إعاقه للمنتج ببكرة اللف ويبلغ المشرف عند الضرورة.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ذ.1.1	ضبط المنتج الذي سيتم إنتاجه في منظم حرارة القالب وفقاً لقيم درجة الحرارة الموجودة بنموذج المراقبة الذي قد تم استخدامه مؤخراً.	ضبط درجات الحرارة المذابة للأسطوانة - القالب على قيمة محددة	ذ.1	تشغيل خط الإنتاج (يتبع)	ذ
ذ.1.2	التحقق من ارتفاع درجة حرارة مقاومات القالب أم لا.				
ذ.1.3	إبلاغ المسؤول بالعتل الناتج في حال وصول درجات حرارة مقاومة القالب للقيم المرغوبة أو تجاوزها.				
ذ.2.1	التحقق من إمكانية بقاء درجات حرارة مقاومات القالب عند القيم المرغوبة.	التحقق من درجة حرارة القالب- أسطوانة الطارد	ذ.2		
ذ.2.2	التحقق الدوري من ثبات درجة الحرارة أم لا.				
ذ.3.1	ضبط سرعة المسمار وسرعة الجرعة وفقاً لحجم القالب ونوع المنتج.	يفسح المجال للبرغي (المسمار)	ذ.3		
ذ.3.2	تشغيل محركات البراغي والجرعات بسرعة منخفضة.				
ذ.3.3	تزداد دورة البراغي والجرعة إلى القيمة المطلوبة مع الأخذ بعين الاعتبار الأمبير الرئيسي للمحرك، وعزم الدوران أو حدود ضغط الكتلة.				
ذ.3.4	التحقق من تماسك التدفق من مخرج القالب التوصيل باليد والعين.				
ذ.4.1	مراقبة تكوين البلاستيك من فتحات مراقبة شفط الأسطوانة.	فتح مضخة الشفط الأسطوانية	ذ.4		
ذ.4.2	التنبه لدرجة حرارة المذاب إذا لم يتم توفير تكوين البلاستيك وعمل الضبط اللازم الموجود بمنطقة فتحات المراقبة وضبط درجات الحرارة الموجودة بمنطقة الأسطوانة والضبط الموجود بتغذية الجرعة.				
ذ.4.3	إغلاق الأغشية الزاججية لفتحات مراقبة الشفط عند توفير منظر البلاستيك وفتح شفط الأسطوانة.				
ذ.4.4	التحقق للمرة الأخيرة من منظر البلاستيك من فتحات مراقبة الشفط وعدم وجود تسريب الشفط.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ذ.1.5	عمل القطع السريع بشكل متعاقب بواسطة الملعقة النحاسية دون إعاقة القالب.	أخذ المقطع من منفذ القالب	ذ.5		
ذ.2.5	تبريد القطعة المقطوعة بسرعة بواسطة الهواء أو المياه قبل أن تفسد.				
ذ.3.5	التحقق بصرياً من توزيع التدفق وهناك نقص في القطع أم لا.				
ذ.4.5	إبلاغ المسؤول في حال رؤية أي نقص أو اضطراب في التدفق في القطعة المقطوعة.				
ذ.1.6	انتظار مجئ المذيب البلاستيكي إلي نقطة التوصيل.	تمرير المذيب البلاستيكي من المعايير	ذ.6		ذ
ذ.2.6	تشغيل مضخة المياه ومضخة شفاط المعايير عن طريق ضبط الصمام ووضع المياه الإضافية بالأماكن المناسبة.				
ذ.3.6	تشغيل السحاب بمستوى أعلى من المستوى العادي.				
ذ.4.6	قطع المذاب من القالب وتمريره من المعايير وتوصيله للسحاب عن طريق سحبه باليد أو الوصلة من سن تدفق المعايير.				
ذ.5.6	ضبط سرعة وارتفاع السحاب وفقاً لمدة خروج عمل الطارد.				
ط.6.6	دعم مرور المنتجات التي ليس لها شكل والتي تخرج من السحاب بداخل طريق قطع المنشار دون توقف وطلب تقطيعها.				
ط.7.6	ضبط طول القطع من المواد التي قد تم تشكيلها بشكل خفيف وأخذ العينة القصيرة من أجل الضبط الرقيق.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ر.1.1	تسريع التشكيل وإغلاق أغطية المعايير من أجل فتح الغرف الداخلية للمنتج وإذا ما كانت مفتوحة يتم تنفيذ المرور والفتح في القنوات بواسطة السلك النحاسي.	القيام بعمل ضوابط الشفاط والماء للمعايير	ر.1	إنتاج شكل البلاستيك (يتبع)	ر
ر.1.2	تقريب طاولة المعايير من القالب ورفع المياه الإضافية إذا ما كانت غير لازمة.				
ر.1.3	متابعة الممرات بين المسبح والمعايير لطما يتم التشكيل وإعاقة أي معوقات.				
ر.1.4	إغلاق أغطية المسبح وضبط تدفقات المياه.				
ر.2.1	ضبط الميزان الحساس بينما يتم مقارنة المنتج من قالب المعايير في مرحلة تكون تفاصيل تشكيله.	وضع المعايير على الميزان	ر.2	إنتاج شكل البلاستيك (يتبع)	ر
ر.2.2	تغيير ضبط الميزان في المعايير وفقاً لنوع المنتج وعمل ضبط الإنتاج.				
ر.2.3	تقريب المعايير للشكل الأخير لقالب المعايير بعد إتمام الضبط المحوري لما بين القالب والمعايير، ووضع إشارات المراقبة على وجه المنتج عند خروج المعايير.				
ر.3.1	قطع قطعة مراقبة صغيرة بعد مرور الجزء الذي قد تم تعليمه عند مخرج المعايير.	أخذ عينة المراقبة من المنتج	ر.3	إنتاج شكل البلاستيك (يتبع)	ر
ر.3.2	قياس العينة بالعين وبواسطة الآلات القياس.				
ر.4.1	عمل التغذية بالشكل الذي سيتم غلق أسنان المسمار.	ضبط سرعة تحويل الجرات	ر.4	إنتاج شكل البلاستيك (يتبع)	ر
ر.4.2	التحقق من مستوى خطوة سن المسمار من فتحات مراقبة الشفط.				
ر.5.1	التحكم في تفاوتات ضغط عزم الدوران-الأمبير-الصهر عند القيام بعملية التغذية.	القيام بضبط تغذية البراغي (مسمار)	ر.5	إنتاج شكل البلاستيك (يتبع)	ر
ر.5.2	القيام بإعدادات التغذية اللازمة نتيجة للتحكم.				
ر.6.1	ضبط سرعة السحاب وفقاً لقيمة الإنتاج بنموذج المراقبة والقيمة الموجودة بسرعة مخرج منتج الطارد.	ضبط سرعة وارتفاع السحاب	ر.6	إنتاج شكل البلاستيك (يتبع)	ر
ر.6.2	ضبط ارتفاع وضغط البالطة لمواجهة مشكلات مثل الاحتكاك والترسيب.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
7.1.ر	فتح تكسب خصائص أخرى للمنتج في أنظمة الاندماج الكامل، فتح قناة، تركيب حاشية، وتشغيل أنظمة مثل CO-EX إذا وجدت.			إنتاج شكل البلاستيك	ر
7.2.ر	قطع قطعة العينة بالمقياس المناسب من أجل القياس.				
7.3.ر	التحكم في المنتج بالعين.	أخذ عينة التحقق الأخيرة	7.ر		
7.4.ر	التحقق من نموذج مراقبة القياسات بواسطة الآلات القياس.				
7.5.ر	عمل التحقيقات الوظيفية الموجودة بنموذج المنتج.				
7.6.ر	إعطاء عينة بالقياس المطلوب لمراقبة الجودة.				
8.1.ر	تعديل الأقسام غير الملائمة لمراقبة الجودة.	دعم الحصول على موافقة جودة المنتج	8.ر		
8.2.ر	إبلاغ المسؤول في حال عدم تعديل الأقسام غير الملائمة.				
9.1.ر	التحقق من سرعة وخصائص المنتج وفقاً للمدة الموجودة بالبرنامج المطلوب.	عمل المراقبة الدورية للمنتج	9.ر		
9.2.ر	تسجيل قيم التحقق.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
وضع المنتج الذي سوف يتم وزنه والمأخوذ من طاولة المحول على الميزان.	ز.1.1	وزن المنتج	1.ز	تغليف المنتج	ز
التحقق من ملائمة وزن المنتج للقيم الموضحة بأمر العمل.	ز.1.2				
كتابة قيم الوزن بالنموذج المختص.	ز.1.3				
إحضار المنتج لطاولة المحول مرة أخرى.	ز.1.4				
عد المنتجات الموجودة بطاولة المحول بعناية وباهتمام.	ز.2.1	عد المنتج	2.ز		
تسجيل كمية الإنتاج بالنموذج.	ز.2.2				
جعل المنتجات الموجودة بطاولة المحول في حال رباط وفقاً لكمية وعدد الباقة الموضحة بأمر العمل.	ز.3.1	تغليف المنتج	3.ز		
تغليف المنتجات التي تم جعلها في حال رباط وتعبئتها بما لا يضرها من ناحية معايير الجودة.	ز.3.2				
تسجيل عدد الأغلفة التي تم عملها بنموذج الإنتاج.	ز.3.3				
كتابة المعلومات اللازمة على علامة تعريف المنتج.	ز.4.1	تعريف الحزمة والبالته	4.ز		
لصق علامة تعريف المنتج على الحزمة التي تم تجهيزها.	ز.4.2				
وضع الحزمة على البليت التي سيتم تحويلها إلى مكان التخزين.	ز.4.3				
لصق علامة التحقق من البليت على البليت بعد ملئها عند الوصول إلى عدد الحزم الموضح.	ز.4.4				
تحميل البليتات التي تم تعريفها على ناقل البليتات وحملها إلى مكان التخزين.	ز.5.1	ضمان إرسال المنتج للمخزن	5.ز		
ترك البليت بالمكان المناسب والموضح في موقع الانتظار.	ز.5.2				
تسجيل نموذج مراقبة المخزون.	ز.5.3				
فصل النفايات	ز.6.1	فصل الخرد البلاستيكية	6.ز		
فصل الخردة القابلة للاشتعال.	ز.6.2				
فصل نفايات المنتجات النظيفة والمتسخة والملونة.	ز.6.3				
وضع الخردة التي قد تم فصلها والنفايات بأوعية تخزين مختلفة.	ز.6.4				
نقل النفايات التي قد تم فصلها إلى منطقة إعادة التدوير.	ز.6.5				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إغلاق محرك الجرعة أو سحبها مرة أخرى للهون.	س.1.1	غلق تغذية الخليط	س.1	تعطيل خط الإنتاج (يتبع)	س
تنظيف تدفقات محيط الجرعة.	س.1.2				
إغلاق محرك شفاط الأسطوانة وصمام الأمان.	س.1.2	إغلاق شفاط الأسطوانة	س.2		
رفع الزجاج من فتحات مراقبة شفاط الأسطوانة.	س.2.2				
غلق الملحقات الأخرى وخاصة الوحدات اعتبارًا من انغلاق شفاط الأسطوانة.	س.3.2				
سكب المنظف المناسب لحجم الأسطوانة بخلق الجرعة.	س.3.1	إضافة منظفات قالب المسمار	س.3		
تنظيف البقايا الموجودة بمحيط الجرعة.	س.3.2				
فتح المسافة بين المعايير والقالب.	س.3.3				
وضع إشارة على مخرج (على المنتج) المعايير بينما يتم سحب طاولة المعايير للخلف.	س.3.4				
قطع توصيل التدفق عند ظهور مواد المنظف من القالب.	س.3.5				
الانتظار حتى خروج المنظف من القالب.	س.3.6				
جمع قطع خروج مواد المنظف بمكان منفصل.	س.3.7				
إغلاق محرك المسمار عقب التأكد من الخروج الكامل لمواد التنظيف.	س.3.8				
تحديد قيم درجة حرارة مقاومة قالب الأسطوانة عند درجة حرارة الانتظار.	س.3.9				
إغلاق مضخات الشفط والمياه إذا لا تذهب مياه إلى القالب عندما تخرج المواد التي بها إشارات من المعايير.	س.4.1	إغلاق الشفاطات ومياه المسبح الخاصة بالمعايير	س.4		
ترك الشفط مفتوح إذا ما استمر مجئ المياه من المعايير وإغلاق محرك الشفط إذا نقصت المياه.	س.4.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إيقاف محرك السحاب عند خروج المواد التي بها إشارات من السحاب.	س.5.1	إغلاق السحاب والمنتشار	س.5	تعطيل خط الإنتاج	س
إغلاق محرك المنتشار وانتظار توقفه.	س.5.2				
إزالة المواد العالقة بين السحاب وبين المنتشار عن طريق فتح غطاء المنتشار بما يتلائم مع قواعد الصحة والسلامة المهنية.	س.5.3				
إغلاق تدفئة منطقة القالب.	س.6.1	إيقاف القالب - المعايير	س.6		
فك معدات المزدوجات الحرارية والفيس الخاصة بالمعايير بما يتلائم مع قواعد الصحة والسلامة المهنية وأخذها إلى مكان آمن.	س.6.2				
فك مقومات القالب والمعايير بما يتلائم مع التعليمات.	س.6.3				
فك القالب بما يلائم تقنيات وترتيب الفك	س.6.4				
تثبيت القالب بعربة النقل بشكل دقيق وتركه بمكان مناسب بمخزن القالب.	س.6.5				
إغلاق المحول وفقاً لوضع عمل الماكينة.	س.6.6				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
فك شنطة شفط المنشار.	ش.1.1	تنظيف المنشار	ش.1	تنفيذ إجراءات الصيانة الوقائية وتنظيف خط الإنتاج (بتبع)	ش
تنظيف النشارة المخزنة بالمنشار وخزنته.	ش.1.2				
تفريغ شنطة شفط المنشار وتركيب أخرى جديدة إذا لزم الأمر.	ش.1.3				
تنظيف سحب خط الإنتاج والمنطقة الخارجية للمنشار.	ش.1.2	النظافة السطحية لخط الإنتاج	ش.2		
مسح النشارة البلاستيكية الموجودة بمنطقة المنشار وسحاب خط الإنتاج.	ش.2.2				
سحب المياه المسكوبة بأطراف طاولة المعايير بخط الإنتاج إلى قناة التفريغ بواسطة المساحة.	ش.2.3				
تنظيف المناطق التي لا يمكن الوصول إليها بطارد خط الإنتاج بواسطة نظام الشفط.	ش.2.4				
إزالة الغبار السطحي لمنطقة طارد خط الإنتاج.	ش.2.5				
تنظيف الأتربة الموجودة على مقاومات الأسطوانة بواسطة نظام الشفط.	ش.3.1	تنظيف المقاومات	ش.3		
تنظيف البقايا البلاستيكية المحترقة والموجودة على المقاومات بواسطة الملعقة النحاسية.	ش.3.2				
تنظيف الأوجه الداخلية والخارجية للقالب بواسطة الكتان والهواء.	ش.4.1	عمل الصيانة الوقائية للقالب	ش.4		
تزييت القالب بواسطة استخدام الزيت الواقي.	ش.4.2				
ترك القالب بالمكان الموضح بمخزن القالب.	ش.4.3				
الحفاظ على الهواء من قناة مدخل مياه المعايير وتسريب المياه الباقية.	ش.5.1	تنظيف المعايير	ش.5		
تنظيف الأوجه الداخلية والخارجية بواسطة الكتان والهواء.	ش.5.2				
تنظيف قنوات تبريد المعايير بواسطة مذيبي الجير.	ش.5.3				
الحفاظ على المعايير في المكان نفسه في مخزن القالب مع رأس القالب.	ش.5.4	يقوم بتنظيف المروحة	ش.6		
يتم تنظيف مراوح منطقة الأسطوانة بنظام الشفط.	ش.6.1				
ينظف الغبار أو الأوساخ المتراكمة على سطح المروحة باستخدام الخرقة.	ش.6.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	ش.7.1	تنظيف خرطوم - مرشح شفط الأسطوانة.	ش.7		
	ش.7.2				
	ش.7.3				
	ش.7.4				
	ش.7.5				
	ش.7.6				
	ش.8.1	تنظيف فلتر مياه تبريد الماكينة	ش.8	تنفيذ إجراءات الصيانة الوقائية وتنظيف خط الإنتاج (يتبع)	ش
	ش.8.2				
	ش.8.3				
	ش.8.4				
	ش.8.5				
	ش.8.6				
	ش.9.1	تنظيف فلتر مياه تبريد المعايير	ش.9		
	ش.9.2				
	ش.9.3				
	ش.9.4				
	ش.9.5				
	ش.9.6				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
	ش.10.1	تنظيف البقايا الموجودة على مصفاة القمع (البقايا/الرواسب الموجودة بالمصفاة) دون إسقاطها بالقمع.	ش.10	تنظيف المصفاة الموجودة بالهون	ش
	ش.10.2	هز/رج المصفاة في مكان آمن.			
	ش.10.3	تركيب المصفاة المنظفة بمكانها.			
	ش.11.1	تفريغ المياه التي بمسبح التبريد.	ش.11	تنظيف مصفاة مسبح التبريد	
	ش.11.2	إخراج مصفاة مسبح التبريد باليد من مكانها.			
	ش.11.3	تنظيف المصفاة عن طريق غسلها بمكان آمن بمسدس الهواء أو بالمياه.			
	ش.11.4	تثبيت المصفاة بمكانها.			
	ش.12.1	تشغيل الساحب وفصل البلتيات عن بعضها البعض.	ش.12	تنظيف الساحب	
	ش.12.2	تنظيف السطح بواسطة نظام الشفط.			
	ش.12.3	إغلاق المحولات الساحبة.			
	ش.13.1	تزييت كافة الأجزاء المتحركة بالمنتشار بواسطة المزيت المناسب دون القيام بالتقطير.	ش.13	تزييت كافة الأجزاء المتحركة	
	ش.13.2	تزييت كافة الأجزاء المتحركة بالسحاب بواسطة المزيت المناسب دون القيام بالتقطير.			
	ش.13.3	تزييت أسنان الضبط المحوري لطاولة المعايير بواسطة المزيت المناسب دون القيام بالتقطير.			
	ش.13.4	تزييت أسنان البلبيت الساحبة.			

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
دعم تطوير الكفاءات والمهارات والمعلومات الخاصة ببرامج التعليم للخدمة الداخلية والمساهمة في تكوينها.	ص.1.1	المشاركة في أنشطة التخطيط والتنظيم الخاصة بالتدريب	ص.1	تطبيق أنشطة التطوير المهنية	ص
تقييم الاحتياجات التدريبية الدورية أو غير المتكررة من حيث التخطيط الزمني.	ص.1.2				
عند الضرورة، يقدم معلومات حول معرفته وخبراته من خلال المشاركة في الدورات التدريبية للمروسين وغيرهم من الموظفين.	ص.1.3				
المتابعة بشكل دوري لنظام المعلومات القانونية من المؤسسات الرسمية من أجل تحديث المعلومات القانونية المتعلقة بالمهنة.	ص.2.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	ص.2		
المتابعة الدورية للمنشورات والتطورات التكنولوجية المتعلقة بالمهنة.	ص.2.2				
ضمان المشاركة عند الضرورة من خلال بحث الأنشطة مثل الاجتماعات والندوات إلخ المتعلقة بالتطور المهني.	ص.2.3				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. مواد التغليف
2. أنواع المفاتيح ومفك البراغي
3. أنواع الشرائط اللاصقة
4. أنواع السكاكين
5. الخرامة-المسمار
6. برغي
7. الطارد
8. السحاب ومعدات السحاب
9. أنواع المطارق
10. حيل فولاذي
11. المضخة الغاطسة
12. القلابة - الخافض
13. الطارد
14. منشار يدوي
15. نظام التبريد الآلي
16. أنواع الفرشاة والأسطوانة
17. فرن
18. أنواع الفلاتر
19. المقياس الوظيفي
20. مبرد
21. مقصلة
22. مسدس الهواء
23. أنواع الخرطوم
24. أنظمة التدفئة
25. مواد الإسعافات الأولية
26. الرأس
27. قالب
28. أداة توصيل القالب
29. المعايير
30. أنواع الخلاطات
31. المواد الإضافية
32. آلة التكسير
33. مواد القرطاسية
34. معدات الوقاية الشخصية (القبعات، والقفازات، وقناع الغبار، وسدادات الأذن، وملابس العمل، إلخ)
35. قلم الفحص
36. مجرفة
37. أنواع المقصات
38. حلقة تعليق
39. المسطرة
40. أدوات قياس
41. أنواع البليتات
42. مزبل الصدأ
43. المادة الخام البلاستيكية
44. الإسفين البلاستيكي
45. مشعل اللحام
46. أنواع الملونات
47. المقاومة

48. سكين سننيل
49. الأسطوانة
50. ملوق (ملعقة)
51. وحدة الكهرباء الساكنة
52. أدوات النقل والرفع
53. أدوات التنظيف
54. أنواع الميزان
55. المزدوجة الحرارية
56. كتان
57. مخزن الشفط
- 3.3. المعلومات والمهارات
1. معرفة الحالات الطارئة
2. معرفة ومهارات استخدام المعدات والأدوات والآلات
3. معرفة إدارة النفايات
4. معرفة تطبيق قواعد حماية البيئة
5. معرفة الاستخدام الفعال للموارد الطبيعية (الماء، والكهرباء، والغاز الطبيعي، والمواد الخام، إلخ)
6. المهارة على العمل داخل الفريق
7. معرفة حماية المعدات والمستلزمات والتنظيف
8. المعرفة والقدرة على إنتاج شريط شكل البلاستيك من خلال طريقة التنوع
9. معرفة ومهارة العمل الآمن بالآلات اليدوية
10. المهارة اليدوية والقدرة البصرية،
11. مهارة التنسيق بين العين والعقل
12. معرفة النظافة الشخصية
13. معرفة ومهارة تنظيم العمل
14. معرفة تدابير الصحة والسلامة المهنية
15. معرفة تعليمات العمل في مكان العمل
16. المعلومات الخاصة بمبادئ السيطرة على الجودة
17. معرفة نظام إدارة الجودة
18. معرفة ومهارة الحفظ
19. معرفة العمل الآمن بالمواد الكيميائية
20. معرفة استخدام وصيانة معدات الحماية الشخصية
21. معرفة الأدوات
22. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
23. معرفة الكيمياء المهنية
24. معلومات الرياضيات المهنية
25. معرفة المصطلحات المهنية
26. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
27. معرفة ومهارات استعمال أدوات القياس
28. معرفة تكنولوجيا البلاستيك
29. معرفة التلوين
30. القدرة على التواصل الشفهي والكتابي
31. معرفة ومهارة استخدام أدوات الحمل والنقل
32. معرفة ومهارة قراءة وفهم الوثائق الفنية
33. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
34. معرفة قواعد السلامة الكهربائية الأساسية
35. معلومات حول الإسعافات الأولية
36. معلومات حول منع ومكافحة الحرائق
37. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت
- 3.4. المواقف والسلوكيات

1. نقل المعلومات الصحيحة في وقتها للمشرفين وزملاء العمل
2. اتخاذ القرار في ضوء البيانات والخبرة والصلاحيات
3. الاستخدام الفعال والنشط لوقت العمل
4. الحرص على حماية البيئة
5. الانفتاح على التغيير والتحديثات والملائمة لقواعد التغيير
6. الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية
7. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
8. الاهتمام بالعلاقات الإنسانية
9. العمل والانصياع لقواعد الصحة والسلامة المهنية
10. إيلاء الاهتمام لاستخدام الآلات والأدوات والوسائل الخاصة بمكان العمل
11. إيلاء الاهتمام لترتيب مكان العمل ونظام العمل
12. التركيز لحل المشاكل الطارئة
13. الاهتمام بالعناية الشخصية والنظافة
14. أن يكون على استعداد للمشاركة في التدريب المهني والتطوير المهني
15. الحفاظ على الوثائق التي تم الحصول عليها نتيجة لأنشطة التطوير المهني
16. الاهتمام بجودة العملية
17. إظهار مهارات الاتصال المناسبة (اللفظية أو غير اللفظية)

4. القياس والتقييم والتوثيق

سيتم عمل التقييم والقياس الذي سيتم بهدف التوثيق وفقاً للكفاءات الوطنية التي اتخذت المعيار المهني لمشغل إنتاج شكل البلاستيك (النتوء) (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. يجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

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

ملحق: الموظفون المساهمون في مرحلة إعداد المعيار المهني

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة التي تحضر المعيار المهني:

المحامي سعادت جيلان - الأمين العام، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)

طولغا تشولها - المدير التنفيذي الاقتصادي لرابطة العاملين في صناعة البتروكيمياويات والمطاط، KIPLAS

سيجيل أوتكو - خبير الكيمياء والبحث والتطوير، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)

جيم كيلينا - مهندس بيئي، جمعية صناعات الكيمياء والبتترول والبلاستيك والمطاط (KIPLAS)

بانو أرغان - نائب المدير العام، مؤسسة بحوث وتطوير صناعة البلاستيك التركية

أيفار أيلماز - بتترول - عمل (PETROL-İŞ)

هـ. تحسين دورموش - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)

2 الأشخاص المساهمون في إعداد قائمة المعايير المهنية

أشكين سوزوك - بتترول - عمل (PETROL-İŞ)

هداية اسان - شركة PAPLAYF للبلاستيك

نهاد كورت اوغلو - شركة PİMAŞ المساهمة

محمد طولوم - شركة بيמתاش (PİMTAŞ)

إسماعيل يل - شركة بلاستيماك (PLASTİMAK)

أمرا أردا - شركة (SFM) للبلاستيك

ت. محمود أرجيش - شركة غربتجيلر (GURBETÇİLER) المساهمة

3. الأشخاص، والجمعيات والمؤسسات المطلوب آرائهم:

3.1 منصة قطاع الكيماويات

- رابطة مصنعي الهباء الجوي
- جمعية مصنعي البلاستيك
- جامعة انادولو - كلية الهندسة والعمارة، هندسة الكيمياء
- جمعية مصنعي الدهانات (BOSAD)
- جمعية مصنعي البلاستيك بمنطقة أجا (EGEPLASDER)
- جمعية مصنعي البلاستيك (FLEXIBIL)
- جمعية العلوم الصحية (ISPE)
- جمعية أرباب صناعة العلاج (İEİS)
- جمعيات مستوردي المواد الكيماوية والمنتجات بإسطنبول (İKMİB)

- جمعية تحفيزية
- رابطة المطاط
- غرفة المهندسين الكيميائيون فرع إسطنبول
- رابطة رجال الأعمال الجملة ومصنعي الكيمياء (KİMSAD)
- جمعية مصنعي الكيمياء
- جمعية الكيميائيين
- جمعية مصنعي المركبات
- رابطة مصنعي مستحضرات التجميل ومنتجات التنظيف
- جمعية غاز البترول المسال (LPG)
- جمعية أرباب الأعمال للمنتجات البترولية (PUIS)
- جمعية العلوم والتكنولوجيا للبوليمر بتركيا
- جمعية أرباب الأعمال للصناعات الصحية بتركيا (SEİS)
- جمعية مصنعي ومستوردي وممثلي الأدوية الزراعية (TİSİT)
- وقف صناع البلاستيك التركي، للبحث والتطوير والتعليم (PAGEV)
- الجمعية الكيميائية التركية (TKD)

3.2 الجامعات

- جامعة جوكوركوف، رئاسة كلية الفنون والعلوم
- جامعة جوكوركوف، كلية الهندسة المعمارية
- جامعة فرات، كلية العلوم
- جامعة فرات، عمادة كلية الهندسة
- جامعة فرات، عمادة رئاسة كلية التعليم الفني
- جامعة غازي، مدرسة اتاتورك المهنية
- جامعة غازي، رئاسة كلية الفنون والعلوم
- جامعة غازي، عمادة كلية الهندسة
- جامعة غازي، عمادة كلية التعليم الفني
- جامعة إسطنبول التقنية، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة إسطنبول التقنية، عمادة كلية الكيمياء و المعادن
- جامعة كوجا إيلي، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة كوجا إيلي مدرسة هاكير عمر عصمت أوزونبول المهنية
- جامعة كوجا إيلي، رئاسة كلية الهندسة
- جامعة كوجا إيلي، عمادة كلية التعليم التقني
- جامعة مرمره، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة مرمره، عمادة كلية الهندسة
- جامعة مرمره، عمادة كلية التعليم التقني
- جامعة اورطا دوغو التقنية، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة اورطا دوغو التقنية، عمادة كلية الهندسة
- جامعة سكاريا، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة سكاريا، عمادة كلية الهندسة
- جامعة سكاريا، عمادة كلية التعليم التقني

3.3 المدارس الثانوية المهنية

- مدرسة علي أغا أناضولو (Aliğa Anadolu) الثانوية الفنية- مدرسة أناضولو المهنية
- مديرية مدرسة شاي التقنية والمدرسة الصناعية
- مديرية مدرسة غبزة PAGEV الفنية الصناعية المهنية

- مدرسة اينونو اناضول (İnönü Anadolu) الثانوية الفنية والمهنية الصناعية
- مديرية المدرسة الثانوية كوسكوي أناضول (KÖSEKÖY ANADOLU) التقنية والصناعية و المهنية
- مديرية المدرسة الثانوية مانيسا جوكوروا (MANİSA ÇUKUROVA) المهنية و التقنيات الكيميائية و الصناعية.
- مدرسة محمد رشدي اوزل (MEHMET RÜŞTÜ UZEL) المهنية العليا والكيميائية التقنية
- مدرسة بوليناس اناضولو (Polinas Anadolu) الثانوية المهنية و الثانوية المهنية الصناعية

3.4 الوزارات والمؤسسات العامة

- المديرية العامة لخدمات المعاقين والمسنين، التابعة لرئاسة السياسات العائلية والاجتماعية
- وزارة العلوم والصناعة والتكنولوجيا - المديرية العامة للعلوم والتكنولوجيا
- وزارة العلوم والصناعة والتقانة - المديرية العامة لعلم المعادن والمعايير.
- وزارة العلوم والصناعة والتكنولوجيا - المديرية العامة للمناطق الصناعية
- وزارة العلم والصناعة والتقنية - المديرية العامة للصناعة
- وزارة العمل والضمان الاجتماعي - مركز العمل والتعليم والأمن الاجتماعي
- وزارة العمل والضمان الاجتماعي - المديرية العامة للصحة والسلامة المهنية
- وزارة البيئة والتكريس - المديرية العامة للإدارة البيئية
- وزارة البيئة والتكريس - المديرية العامة لترخيص وتفتيش التقييم للتأثير البيئي
- رئاسة موظفي الدولة
- المديرية العامة لأعمال المعادن بإتا
- رئاسة إدارة التنمية ودعم المشاريع الصغيرة والمتوسطة
- المديرية العامة للالات والمعدات الصناعية والكيميائية
- وزارة التعليم الوطني - والإدارة العامة للممتهنين والتدريب المنتشر
- وزارة التعليم الوطني - المديرية العامة للابتكار وتقنيات التدريب
- وزارة التعليم الوطني - مؤسسة التعليم والتربية
- وزارة التعليم الوطني - المديرية العامة للتدريب المهني والتقني
- هيئة الاعتماد التركية
- معهد المعايير القياسية التركية
- مؤسسة البحث العلمي والتكنولوجي بتركيا
- هيئة الإحصاء التركية
- رئاسة إدارة الامتثال للقوي العاملة الخاصة بمؤسسة العمل بتركيا
- المديرية العامة لوكالة التوظيف التركية
- رئاسة هيئة التعليم العالي

3.5 نقابة أرباب العمل التابعة لاتحاد نقابات ارباب العمل التركية

- اتحاد صانعي الأسمنت الصناعي
- نقابة أرباب عمل شركات القطاع العام
- نقابة أرباب عمل الإدارات المحلية
- نقابة أرباب العمل العام الخاص بالإدارات المحلية
- نقابة أرباب العمل الصناعي السياحي
- نقابة أرباب العمل لكافة هيئات التعليم الخاص
- نقابة أرباب العمل العام بقطاع الخدمات والصناعات الثقيلة بتركيا
- اتحاد أرباب السفن التجارية التركية
- معهد المعايير القياسية التركية
- نقابة أرباب عمل صناعة الشجر بتركيا
- نقابة أرباب عمل صناعة الزجاج والأسمنت والتربة بتركيا

- نقابة أرباب عمل صناعة الجلود بتركيا (TÜDİS)
- نقابة أرباب عمل صناعة الأغذية بتركيا (TÜGİS)
- نقابة أرباب عمل صناعات البناء بتركيا (İNTES)
- اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
- نقابة أصحاب العمل لصناعة اللب والورق والمنتجات الورقية بتركيا
- نقابة أرباب عمل صناعة السكر بتركيا
- اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية
- نقابة أرباب عمل صناعة التربة والسيراميك والأسمت والزجاج بتركيا

3.6 المؤسسات الأخرى

- غرفة الصناعة في أنقرة
- غرفة الصناعة في منطقة ايجه
- اتحاد نقابات حقوق العاملين (HAK-İŞ)
- غرفة صناعة إسطنبول
- غرفة تجارة إسطنبول
- غرفة المهندسين الكيميائيين
- غرفة صناعة كوجا ايلي
- وقف عم التعليم الفني والصناعات الصغيرة
- نقابة البترول - العمل
- جمعية مصنعي العلاج التركية
- اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)
- اتحاد نقابات العمال الثوريين في تركيا
- اتحاد الحرفيين والصناع في تركيا
- مجلس المصدرين الأتراك
- اتحاد نقابات العمال التركية (TURK - İŞ)
- اتحاد نقابات أصحاب العمل في تركيا
- اتحاد الغرف والبورصات التركية

3.7 نقابة العاملين في صناعة البتروكيماويات والمطاط

- شركة اكدنيز للصناعة والتجارة للكيميائيات المساهمة
- شركة أكبا لتسويق لمنتجات النفطية و الغاز المسال المساهمة
- شركة اكسوي التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة اکتاش للتجارة الخارجية المساهمة
- شركة أناملاك لصناعة الماكينات والإلكترونيات والتجارة المساهمة
- شركة أيجاز (إسطنبول) المساهمة
- شركة باسف تورك للصناعة والتجارة المحدودة(جيزة)
- شركة بيتيك لصناعة الدهانات والكيمياء المساهمة
- شركة بورنولفا للطباعة وصناعة الأحبار والتجارة المساهمة
- شركة بويسان لصناعة الدهانات والتجارة المساهمة
- شركة (CBS) لصناعة الدهانات الكيميائية والتجارة المساهمة
- شركة جوكورولفا للصناعات الكيميائية المساهمة
- شركة ديغالبا التجارية لصناعة الدهانات والكيمياء المحدودة
- شركة ديول لمصانع الدهانات الصناعية التجارية المساهمة (جيزة-كوجا الي)
- شركة اليا بانة للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة امينيش للتجارة والصناعة والتغليف المساهمة

- شركة جوكتيبيي للتجارة والصناعة والبلاستيك المساهمة
- الشركة الصناعية والتجارية لمصانع الأسمدة (الخليج - أزميت)
- شركة جونيش غاز للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة حابش لإنتاج الغازات الطبية والصناعية (كارتال-إسطنبول)
- شركة هركيم بوليمر للصناعة والتجارة المساهمة
- شركة هوتهامكي لخدمات تغليف الاغذية المساهمة
- شركة إبراهيم أدهم أولاغاي للأدوية التركيبية المساهمة
- الشركة الصناعية لأسمدة بإسطنبول İGSAŞ المساهمة
- شركة جوتن للصناعة والتجارة المساهمة
- شركة جوتن لصناعة الدهانات المسحوقة والتجارة المساهمة
- شركة KCC لصناعة وتجارة الدهانات المحدودة
- منطقة KOCAELİ GEBZE V الصناعية المنظمة (كيمياء) (GEBKİM)
- الشركة الصناعية والتجارية لحماية الكلور القلوي المساهمة
- شركة لوكسوتيكيا لصناعة وتجارة النظارات المساهمة
- شركة مارشال الصناعية للدهانات والورنيش المساهمة
- شركة ميكابلاست لصناعة وتجارة منتجات السيارة المساهمة
- شركة موغاز للغازات البترولية المساهمة (زنجيرليكيويو - إسطنبول)
- شركة موتلو لصناعة البطاريات ومستلزماتها.
- شركة ن.ف. توركسا بيرنسيكو
- شركة اونين التجارية
- شركة باكور تركيا لصناعة التغليف المساهمة
- شركة باتكيم القابضة للصناعات البترولية والكيمياوية المساهمة
- شركة باتلاس لتجارة وصناعة الإطارات المساهمة
- شركة بيفيزير للأدوية المحدودة
- شركة فارمافيسون للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة بيماش لصناعة مواد البناء البلاستيكية المساهمة
- شركة بلاستيمك لصناعة وتجارة البلاستيك الصناعية المحدودة
- شركة للصناعات الكيمائية البلاستيكية المساهمة
- شركة بوليپورت لصناعة وتجارة الكيمائيات المساهمة
- شركة بوليسان لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة بروكتور و غاميل للسلع الاستهلاكية المساهمة
- شركة بولكرا لتجارة وصناعة الكيمائيات المساهمة
- شركة س. اسحاق أوغلو اسحاقول لصناعة الدهانات المساهمة
- شركة ساند لصناعة وتجارة الكاوشوك المحدودة
- شركة سانتا فارما لصناعة الأدوية المساهمة
- شركة سالكيم لصناعة كيماويات السليلوز المساهمة
- شركة ساتاش لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة تيمسان هيدروليكي- الهواء المضغوط المساهمة
- شركة توروس للصناعة والتجارة الزراعية المساهمة (4. لفنت-إسطنبول)
- شركة ترانس اتلانتيك اكسلوريشن للصناعة والتجارة المحدودة (TEMI)
- شركة Trelleborg شركس كوي لصناعة وتجارة السيارات المساهمة
- شركة تريسون فلوتش اسطنبول لصناعة وتجارة السيارات المحدودة (خرطوم .FB).
- شركة هنكل ترك لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة بوروصان لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة وطن لصناعة البلاستيك المساهمة

3.8 أعضاء مؤسسة البحث والتطوير الصناعية للبلاستيك

- شركة أضا لصناعة وتجارة البلاستيك
- شركة أغبارك لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أكال لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أكار للبلاستيك المحدودة
- شركة أكتشا لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة أكدانيز التجارية الصناعية للتغليف المساهمة
- شركة أك دانيز للصناعة والتجارة الخارجية لتغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أكوش للبلاستيك المحدودة
- شركة أكسو لتجارة وصناعة التغليف و الصياغة والتصوير المساهمة
- التعبئة والتغليف البلاستيكية النشطة - لطفي دوغان ألب
- شركة ألب للصناعات والمستلزمات البلاستيكية المحدودة
- شركة ألترناتيف لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة أري لتجميع البلاستيك
- شركة أسبيت لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة أستاش التجارية الصناعية للمكينات المساهمة
- أياز للتجارة - عثمان زهني أياز
- شركة أيبال لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة أيدين التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة أيدوغو لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة أيهان لتجارة وصناعة تغليف البلاستيك ونظام الري المحدودة
- بلاستيك عزيم
- شركة باغصان باغفاش للصناعة والتغليف المساهمة
- شركة بالكانلار لصناعة وتجارة وتغليف البلاستيك المساهمة
- شركة بانات لصناعة الفرشاة والبلاستيك المساهمة
- شركة باركس لصناعة وتجارة نتوء شريط البلاستيك المساهمة
- شركة باشاك لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة بيراكتار لصناعة وتجارة مستلزمات البلاستيك المحدودة
- شركة بيركات التجارية الصناعية للمكينات المساهمة
- شركة باشيول للبلاستيك المحدودة
- شركة بيل لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المساهمة
- شركة بيوك أربجي لصناعة وتجارة تغليف الغزل والنسيج المساهمة
- شركة جان التجارية الصناعية للكيمائيات والبلاستيك المساهمة
- شركة جيلان لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة جيهان لتجارة وصناعة المكينات المحدودة
- شركة شاغ لتجارة وصناعة المكينات المحدودة
- شركة تشكاي لتجارة وصناعة المكينات المحدودة
- شركة شفيقاش للصناعات الطباعية والتعبئة المساهمة
- بلاستيك تشيمي
- شركة تشيباش تشنتشكتي وباستهانة للصناعة والتعبئة المساهمة
- شركة تشوروه للبلاستيك المحدودة
- شركة داداش كار لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة دانتيل لصناعة وتجارة تغليف الورق المطبوع المحدودة
- شركة ديكا للبلاستيك المحدودة
- شركة دلنا لصناعة البلاستيك المساهمة
- شركة ديمبلاس التجارية الصناعية للبلاستيك

- شركة دنيز للبلاستيك المحدودة
- شركة دينيا لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة ديسا لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة ديار لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة دوغوسان لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة دوك-صان لصناعة وتجارة النسيج المساهمة
- شركة دوست لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة إيكفوليكس لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة أليف لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أمل للتجارة والتسويق للمواد الكيميائية وصناعة البلاستيك المساهمة
- بلاستيك الأمين
- شركة أنصار لصناعة وتجارة البلاستيك والورق المحدودة
- شركة أردال لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة أركان لصناعة وتجارة الغزل والنسيج المساهمة
- شركة ايرسا للتغليف وصناعة وتجارة المواد الكيميائية المحدودة
- شركة ايسين سان للطباعة والتغليف المحدودة
- شركة ايس باك للتغليف وصناعة المنسوجات المحدودة
- شركة إتا التجارية الصناعية للتعبئة المساهمة
- أزجي بلاستيك - نجمية إزالال
- فلاش لصناعة وتجارة البلاستيك
- شركة فليكسباك لتجارة ولصناعة ولتعبئة المحدودة
- شركة FTK لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة جارانتى للإنشاءات والصناعات البلاستيكية المساهمة
- شركة جوزدي التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة جريف ميمايسان للصناعة والتغليف المساهمة
- شركة قوج لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة جونجور لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة جور لصناعة وتجارة وتغليف البلاستيك المساهمة
- شركة جور دمير المحدودة لصناعة وتجارة وتعبئة وطبع البلاستيك المحدودة
- شركة هاسيل لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة حاصرجي للتغليف المحدودة
- شركة هيديف للتغليف المحدودة
- شركة هيكوباك للصناعة والتجارة والتغليف المحدودة
- شركة هوشجور للصناعة والتجارة والتغليف البلاستيكي المحدودة
- شركة هوزور لصناعة المواد الكيميائية البلاستيكية والاستيراد والتصدير المحدودة
- شركة ايلماك لصناعة وتجارة الماكينات المحدودة
- شركة ITV KILIÇ للصناعة والتجارة والتغليف المحدودة
- شركة ايلكا لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة اينجي لصناعة الصوف والبلاستيك المساهمة
- شركة إنتركان لإنتاج وتسويق المستلزمات الصناعية المحدودة
- شركة إيباك لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة اسطنبول ألب للبلاستيك المحدودة
- شركة إيشبير سناتيك لصناعة النسيج المساهمة
- شركة كابلان لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك والورق المحدودة
- شركة كابتان لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة كار بلاس لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة كارتال لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة

- شركة كازانج لصناعة البلاستيك المساهمة
- شركة كيماهلي اوغلو للتجارة والصناعة وتغليف البلاستيك المساهمة
- شركة كانت لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة كاسكين للتجارة والصناعة والتعبئة المساهمة
- شركة كوبي لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- كونان للبلاستيك - أنيل كونان
- شركة تيفدروك المساهمة
- شركة كوروز التجارية الصناعية للتعبئة المساهمة
- كويونجو للبلاستيك - عصمت كويونجو
- شركة كوزابلاست لصناعة و تجارة البلاستيك و التغليف المحدودة
- شركة كور أوغلو التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة مافي الصناعية والتجارية لتعبئة المواد الغذائية والاستهلاكية المحدودة
- شركة مزلوم للصناعة والتجارة الخارجية والتغليف المساهمة
- ميراي للتعبئة - يعقوب كازادا
- شركة ميرت للتغليف المحدودة
- شركة ميرت ميديكال للصناعة والتجارة وصناعة التغليف والاستيراد والتصدير المساهمة
- شركة ماسيبلست التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- مسعود لتغليف البلاستيك والورق
- شركة ميترو لصناعة وتجارة و استيراد البلاستيك المحدودة
- شركة ميمسان لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة مودرن لصناعة وتجارة البلاستيك والمعادن المساهمة
- شركة موبا كوتانلار للصناعة والتجارية الداخلية والخارجية المحدودة
- شركة نادر لتجارة وتسويق البلاستيك والسيارات المحدودة
- شركة نقصان التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- نابلاست للصناعات الكيماوية
- شركة نارصان لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- نيمكار لتجارة النسيج وأدوات النظافة والبلاستيك
- نازير لصناعة وتجارة حبيبات البلاستيك
- شركة أورتاكلار لصناعة وتجارة البلاستيك.
- شركة عثمان بايرك للصناعة والتجارة الداخلية والخارجية لخردوات البلاستيك المحدودة
- أوزان للبلاستيك - مصطفى شيطناك
- شركة أوغا التجارية والصناعية للتعبئة المحدودة
- شركة أوزاك لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة اوزارما للتغليف المحدودة
- شركة للصناعة والتجارة والإتشاءات المحدودة
- أوزناشا للبلاستيك - حجي بيرام أوغور
- شركة أوزنور لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة اوزصوي لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة باكسان لصناعة وتغليف البلاستيك
- شركة بارس لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- بينراتيكس لصناعة النسيج والبلاستيك
- شركة بيلانباك التجارية الصناعية للتعبئة المساهمة
- شركة بلاس لصناعة وتجارة وتغليف البلاستيك المحدودة
- شركة بلاسان لصناعة ولتجارة ولتعبئة ولتسويق البلاستيك المحدودة
- شركة بلاسان لصناعة وتجارة وتغليف المواد الكيماوية المحدودة
- شركة بلاسان التجارية والصناعية لتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة بلاستك لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المساهمة

- شركة بلاستيك 2000 للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة بلاسترون لصناعة البلاستيك المساهمة
- بولاطار للبلاستيك - يونس بولاط
- شركة بوليباك لتجارة وصناعة طبقة البلاستيك المساهمة
- شركة بوليجوت التجارية والصناعية للتغليف المساهمة
- شركة بوليناص التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة بوليبلاص لتجارة وصناعة البلاستيك والورق المحدودة
- شركة بوليبلاكس الأوروبية لصناعة وتجارة شرائط البوليستر المساهمة
- شركة بروباك لصناعة وتجارة تغليف وآلات البلاستيك المساهمة
- شركة راسل للتعبئة والصناعة والتجارة المساهمة
- شركة ريقابت لصناعة وتجارة الورق والبلاستيك المساهمة
- شركة ريكور لصناعة ولتجارة وتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة ريتاش لصناعة وتجارة تغليف الغزل والنسيج والكيماويات المساهمة
- شركة روتوباش للصناعة والتجارة والتغليف المساهمة
- صان للبلاستيك
- صاران للبلاستيك
- شركة صراي ماكينة التجارية والصناعية للكهرباء المساهمة
- شركة سيلف بلاست لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة سيلصان لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة سيمبول للصناعة والتغليف المساهمة
- شركة ساباش للبلاستيك المساهمة
- شركة سرهات لصناعة ولتجارة وتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة شيركا للصناعة والتجارة والتعبئة المحدودة
- شركة سارتمير المحدودة.
- شركة ثروت لصناعة وتجارة للورق والبلاستيك المحدودة
- شركة سافانلار لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة سيزار سان للصناعة والتجارة والتعبئة المحدودة
- شركة صونجوت لتجارة وصناعة الجوت الصناعي المساهمة
- شركة صانتيكس لتغليف وصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة سومر لصناعة البلاستيك والورق المساهمة
- شركة سومر لصناعة وتعبئة البلاستيك والإعلانات المطبعية المساهمة
- شركة سوبر لصناعة وتجارة وتعبئة الشرائط المساهمة
- شاه للبلاستيك
- شركة طانرا لصناعة وتجارة الماكينات المحدودة
- شركة تكنيكسان لصناعة ولتجارة وتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة تاكبلصت للتغليف والتسويق والتجارة
- شركة تابصان تاكيرضاغ لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة تيسنا تاكيرضاغ للصناعات والتجارة الخارجية للأكياس الصناعية المساهمة
- شركة تاز المحدودة لتجارة وصناعة البلاستيك.
- شركة تنوبلار للإنشاءات والصناعات والتجارات الخرسانية الجاهزة المحدودة
- شركة توصلان لتجميع البلاستيك.
- شركة ترك أوغلو للتعبئة والصناعة والتجارة المساهمة
- شركة أونوبلاست لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أور-صا لصناعة وتجارة الشولات البلاستيكية المحدودة
- شركة أوزال التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة أوزمان لتجارة وصناعة البلاستيك المساهمة
- شركة أوتشال لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة

- شركة أونصا للصناعة والتجارة والتعبئة المساهمة
- شركة وطن لصناعة وتجارة البلاستيك المساهمة
- شركة ويتراي لتعبئة وصناعة وتجارة البلاستيك المساهمة
- شركة ياردام لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة ياك باش لصناعة وتجارة الإنشاءات الغذائية المحدودة
- شركة برسا لصناعة وتجارة النسيج الصناعي المساهمة
- شركة يلديز لتجارة وصناعة البلاستيك المساهمة
- شركة يونجا لصناعة وتجارة البلاستيك المساهمة
- شركة زربلاست لصناعة وتجارة البلاستيكات الزراعية والصناعية المساهمة

4. أعضاء وخبراء لجنة القطاع في هيئة الكفاءة المهنية

الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	نوح مارال
نائب رئيس (ممثل اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية)	تولجا تشولها
عضو (ممثل اتحاد نقابات العمال التركية)	أيفر أيلماز
عضو (ممثل اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)	أيفر توبكاي
عضو (ممثل اتحاد نقابات حقوق العمال)	دويغو تشاتين كايا
عضو (ممثل وزارة البيئة والتخطيط العمراني)	حسن ساجين
عضو (ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي)	أسليجان غولار
عضو (ممثل اتحاد الغرف والبورصات التركية)	أركان بايكوت
عضو (ممثل وزارة الصناعة والتجارة)	أورهان تشاتين كايا
عضو (ممثل وزارة الطاقة والموارد الطبيعية)	سما سايلي
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	استاذ مساعد خليل دمير
عضو (ممثل هيئة الكفاءة المهنية)	سليمان أريك بوغا
رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية)	فيروزان سيلاحشور
ممثل لجنة القطاع (وزارة الأسرة والسياسات الاجتماعية)	سينان جارجين

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	بيرام أكباش
نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	البروفيسور الدكتور أوغوز بورات
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	الأستاذ المساعد عمر أنشيك جوز
عضو (ممثل الهيئات المهنية)	البروفيسور الدكتور يوجال ألتن باشاك
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)	الدكتور عثمان يلديز
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)	جلال كول أوغلو