



المعيار المهني الوطني

مشغل إنتاج شكل البلاستيك

(النحوء)

مستوى 3

رمز المرجع/3-12UMS0229

تاریخ-عدد الجریدۃ الرسمیۃ/ 28443 - 16.10.2012 (مکرر)

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

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

المصطلحات والرموز والاختصارات

مضاد: المواد البلاستيكية التي تعمل على تنظيف المسamar، ومنع المواد من الاحتراق عن طريق بقائها في المسamar،
النفايات: أي مادة يتم إنتاجها نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،

نحو متعدد، CO-EX

جرعة: كمية المادة التي سيتم استخدامها،

ماكينة الاكسنودر: الآلة التي تمكن من عملية النتوء،

النتوء: عملية معالجة بلاستيكية بسبب صهر المواد البلاستيكية وتمريرها من خلال مجموعة متنوعة من العمليات، تحت ضغط بطريقة معينة، ليتم إزالتها من الفجوة (ال قالب)،

الانصهار: حالة المواد الخام وهي منصهرة،

العيوب: المنتج/المنتج شبه المصنوع الذي يمكن إعادة تدويره،

خطوة: المسافة بين سن مسامرين،

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 الجانبيين.

المعايير: 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 والناتج 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 الترباس،

النفح: هي عملية توسيع أو تضييق 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، والدائري الخ، اعتماداً على القالب المستخدم في الطارد،

العملية: عملية الإنتاج،

الخطر: الفاقد الذي سينشأ بسبب المخاطر، واحتمال حدوث نتائج ضارة أخرى أو جروح،

شكل السيدينج: نظام تكسية خارجي مقاوم للحرارة والمياه،

المثبت: مادة مضافة تعمل على استقرار المادة الخام والمنتج الذي يتم تشكيله مقابل عوامل مثل الحرارة والضوء والأكسدة أثناء التفاعل،

نشاره: الجسيمات الصغيرة المتبقية من قطاع المنتجات،

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

مزدوج حراري: جهاز استشعار درجة الحرارة،

العزم: لحظة الوران،

شفط: سحب/شفط الأسطوانة أو هواء المعاير،

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 وشروط 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 (النحوء) (مستوى 3) من قبل اتحاد أصحاب صناعة الكيماويا والبترول والبتروكيماويات والبلاستيك التركية 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 (النحوء) (مستوى 3) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من قبل هيئة قطاع الكيماويا والبترول والبتروكيماويات والبلاستيك لمؤسسة الكفاءة المهنية والذي تم تقييمها من خلالأخذ آراء ووجهات نظر الدوائر والمؤسسات المعنية الموجودة في القطاع.

2. التعريف بالمهنة

2.1 التعريف بالمهنة

مشغل إنتاج شكل البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)، هو شخص مؤهل لديه خبرة ومهارة بشأن إنتاج شكل البلاستيك عن طريق النفح 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 المخصص.

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 المبني من الحرائق

اللائحة المتعلقة بالتحكم في الحوادث الصناعية الكبيرة

اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية لعاملين

اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي

اللائحة المتعلقة بالضوابط

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 المبني والمرافقات 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 المأكولة تجاه المواد الضارة والمتقدمة في مكان العمل

اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتقدمة

اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة

اللوائح المتعلقة بإعداد نماذج بيانات الأمان 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 (النحوء) (مستوى 3) بالعمل بشكل وردية في بيئة عمل تم تهيئتها وإضافتها بشكل جيد
و沐لفة وبها أتربة وضوضاء ورائحة بشكل جزئي. يعمل مشغل إنتاج شكل البلاستيك مع العمال الذين يشاركون في
عمليات التحكم في الخلط، وال قالب ، 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 كامل 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
الكييمائية أثناء التلامس مع مكان العمل، والاتصال بالأسطح الساخنة، والحرق، والحمل الثقيل، وإصابة أدوات القطع.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب لا 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 التقيلة والخطرة.

3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

المهام	الاسم	رمز	العمليات	الاسم	رمز	مقاييس النجاح:	توضيحات
أ	تطبيق آليات العمل الآمن والأمن الشخصي	أ.1	أ.1.1.	تطبيق آليات العمل الآمن والأمن الشخصي	أ.1	أ.1.1.	يستخدم ملابس العمل ومعدات الوقاية الشخصية المناسبة للعمل المنجز لضمان سلامة نفسه والأخرين.
							تحقق مما إذا كانت معدات الوقاية الشخصية غير كاملة ومناسبة للاستخدام.
							استخدام الأدوات والمعدات والآلات والمواد وفقاً للإجراءات المحددة.
							ويحافظ على أدوات الحماية والتدخل المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وفقاً للتشريعات ذات الصلة.
							يضمن سلامة منطقة العمل، وزملائها من خلال وضع علامات السلامة والصحة للدراسة وفقاً للتعليمات والحفظ عليها أثناء العمل.
							امتلاك معلومات الإسعافات الأولية عن الحوادث والجروح التي قد تطرأ في مكان العمل وفي المواقف السلبية الأخرى،
	اتخاذ تدابير تتعلق بالصحة والسلامة المهنية	أ.2	أ.2.1.	تقييم المخاطر	أ.2	أ.2.1.	ضمان تواجد المواد الخطرة في الأماكن المحددة عن طريق توخي الحذر أثناء استخدامها بشكل مناسب.
							يجب أن تساهم معرفة المخاطر في العمل، كما يجب أن يتم تقييم المعايير والأخطار المتعلقة بالعمل القائم به في إطار الموضوعات والمعايير الوطنية.
							إبلاغ الوحدات/الأشخاص المعنيين عن أنه لا يمكن منع السلامة والصحة المهنية من الوقوع في الخطر.
							المساهمة في أعمال التي تهدف لتقليل مصادر الخطر التي يمكن أن تحدث أو عوامل الخطر.
							يقوم بتاريخ التطبيقات المحتملة تراكم الكهرباء الساكنة وخروج الشارة الكهربائية في إطار التعليمات المحددة.
أ.3	تطبيق إجراءات الحالات العاجلة	أ.3.1	أ.3.1.	تطبيق إجراءات الحالات العاجلة	أ.3	أ.3.1.	تنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالأدوات المستخدمة.
							التحرك بما يلائم خطط الخروج والهروب في حالات الطوارئ.
							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 الممنوعة 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 العوائق الضارة.	ب.1.2				
يصنف المواد القابلة لإعادة التدوير وفقاً لأنواعها مثل البلاستيك والورق والمعادن والزجاج.	ب.2.1				
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 الخطير، وكمية النفايات، ويسلمها إلى المسؤول.	ب.2.3				
توفير التخزين الآمن للمواد القابلة للاحترق 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	
	رمز توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
وفقاً للتعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملات، يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقاً للتفاوتات 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 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				
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				
المساهمة في تحديد أسباب عدم التوافق والقضاء عليها.	ت.4.2				
يخطر الوحدة المختصة بعدم المطافة التي لا تدخل دون اختصاصاته أو لم يتمكن من القضاء عليها.	ت.4.3				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يضمن أن منطقة العمل مناسبة لكافأة العمل.	ث.1.1	تنظيم مساحات العمل	ث	تنظيم العمل	ث
القيام بزارلة أو القضاء على المواد غير المرتبطة بالعمل من بيئته العمل.	ث.1.2				
يحدد الأماكن التي يمكن العثور فيها على المعدات المتعلقة بالعمل 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 ستتند.	ث.1.7				
يأخذ أوامر العمل والمستندات المحددة من الوحدة ذات الصلة قبل بدء العمل.	ث.2.1				
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	تجهيز العمل	ث
يبلغ الوحدات ذات الصلة في حالة عدم المطابقة، عن طريق التحقق من تسميات المعايرة.	ث.3.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
نقل المواد الخام إلى منطقة الإنتاج	ج 1.1.	تجفيف المواد الخام	ج 2.	تحضير المواد الخام لإنتاج الأشكال البلاستيكية (بيغ)	ج
يحدد مقدار استهلاك المواد الخام وفقاً لأمر عمل الإنتاج.	ج 1.2.				
يتحكم في ملائمة المواد الخام للإنتاج من خلال ال拉斯ق.	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 وتوفير 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.	ج 2.2.				
وضع الخليط الذي سيتم تجفيفه وفقاً لنوع الفرن وسعة استيعابها بالفرن وغلق باب الفرن.	ج 2.3.				
فتح الفرن من المحول الرئيس وضبط الفترة ودرجة الحرارة وفقاً لنوع المادة الخام.	ج 2.4.				
غلق 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.	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	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
نقل الخليط إلى المolen	4.ج	تحضير المواد الخام لإنتاج الأشكال البلاستيكية.	ج	ج	ج
ملئ الأكياس بالخليل الذي قد تم تحضيره بشكل منظم.	4.1.ج				
ثبيت الأكياس على البالنة بشكل منظم.	5.2.ج				
جلب البالنته الجاهزة إلى جانب الطارد بمساعدة ناقل البالنته.	5.3.ج				
الترتيب بما يلائم قواعد الصحة والسلامة المهنية بالشكل الذي لا يعيق العمل.	5.4.ج				
ملئ القمع بكمية الخليط الموضحة وفقاً لنوع التحميل وسعة استيعاب القمع.	5.5.ج				
فتح الطريق للتغذية الرئيسية وفقاً لنوع الإنتاج.	5.1.ج				
دعم استمرارية التدفق وفقاً للاستهلاك.	6.2.ج				
التحقق من مستوى صوامع التغذية الرئيسية وإبلاغ مسؤول الوحدة المختصة إذا ما كان هناك أعطال.	6.3.ج				
إبلاغ مسؤول الوحدة فيما يتعلق باستهلاك المادة الخام والاحتياجات اليومية والأسبوعية والشهرية.	6.4.ج				

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

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ربط مسامير توصيل القالب بشكل متتابع عن طريق لفها تجاه عقارب الساعة بعد إزالة الفارغات بواسطة المفاتيح المناسبة.	5.1.ح	ثبيت القالب بالطارد	5.ح	توصيل القالب	ح
التحقق من توصيل القالب بواسطة ميزان المياه وضبط ميله.	5.2.ح				
وضع الأفوميتر بنطاق الميلي فولت.	6.1.ح				
تمليس الأطراف الإلكترونية للأفوميتر بأطراف المزدوجات الإلكترونية.	6.2.ح				
تسخين أطراف المزدوجات الإلكترونية ومراقبة تغير الجهد بشاشة الأفوميتر وتغييره إذا ما كان به عطل.	6.3.ح				
التحقق من القالب وفقاً للقواعد الصحة والسلامة المهنية للمقاومات التي بالمقاس المناسب.	7.1.ح				
ثبيت مسامير المقاومة عن طريق استخدام المفاتيح المناسبة.	7.2.ح				
تركيب مسمار ثبيت المزدوجات الحرارية بالقالب ووضعها على فتحة المزدوجات الحرارية.	7.3.ح				
ربط مسامير توصيل القالب من أجل إعادة تسلیب المادة الخام من التوسيع.	8.1.ح				
التحقق بشكل دوري من وجود توسيع خلال فترة التسخين أم لا.	8.2.ح				

المهام	العمليات	مقاييس النجاح:	رمز	نوضيحات
خ	توصيل المعايير	تركيب المعايير	خ.1	ثبيت المعايير على الطاولة بشكل مناسب.
		ضبط مركز المحور لل قالب - المعايير	خ.2	ربط مسامير ارجل المعايير الذي تم ثبيته وثبتته على الطاولة.
		توصيل خراطيم التبريد بالمعايير	خ.3	تنظيف المعايير بالكتان والهواء.
		ربط خرطوم الشفط بالمعايير	خ.4	تقريب المعايير لل قالب بالشكل الذي سيكون فيه بالمركز.
		توصيل مخارج وداخل مياه المسبح	خ.5	مركز المعايير بالتحرك المحوري من طولته بواسطة استخدام ميزان المياه.
		توصيل مخارج وداخل شفط المسبح	خ.6	تحقق من صحة التمرين بواسطة استخدام ميزان المياه.
		التحكم في تسرب المياه والشفاط	خ.7	تحقق من التسريبات في خراطيم المياه المتصلة بطاولة المعايير.
			خ.8	تركيب الخراطيم المناسبة بريكورات اللازمة الموجودة بالمعايير بترتيب واضح.
			خ.9	تحقق من التسريبات بخرطوم الشفط المتصلة بطاولة المعايير.
			خ.10	تركيب خراطيم الشفط بريكورات الشفط الموجودة بالمعايير بترتيب محدد.
			خ.11	تحقق من عدم انسداد مداخل و مخارج مية المسبح التي سيتم استخدامها أم لا.
			خ.12	تركيب الخراطيم الملائمة بريكورات الدخول والخروج.
			خ.13	تحقق من عدم انسداد مداخل و مخارج الشفط الخاصة بالمسبح التي سيتم استخدامها أم لا.
			خ.14	توصيل الخراطيم والانصياع لالشارات الموجودة بمدخل الشفط.
			خ.15	التبيه لكون الخراطيم المستخدمة في الشفط خراطيم سلكية.

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	اسم	رمز	اسم	رمز	اسم
1.1.د	فتح الطارد من المحول الرئيس وعمل التحضيرات وفقاً قائمة الغصص.	ضبط درجات حرارة مقاومات القالب	ضبط القالب- الرأس	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بيتع) د	
1.2.د	ضبط الأسطوانة في المنظم الحراري للقالب وفقاً لكون القالب ممتنع 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 بالعطل 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 وال قالب بواسطة الفلر.				
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 زجاجة.				
3.2.د	التحقق من عدم وجود تمزق وانحناءات وكسور وانسدادات بخرطوم الشفط.				
3.3.د	التحقق من عدم وجود تسربات بتوصيلات خرطوم الشفط.				
4.1.د	غلق صمام أمان دخول مياه التبريد بالماكينة.	التحقق من فلاتر مياه التبريد بالماكينة			
4.2.د	فتح طبة فلتر مياه التبريد بالماكينة بواسطة المفتاح وإخراج الفلتر.				
4.3.د	تنظيف الفلتر بواسطة الهواء بمنطقة آمنة والتحقق منه وتتجديده إذا لزم الأمر.				
4.4.د	يزيل الرواسب عن طريق فتح واغلاق 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	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التحقق من طاولة المعايير	5.1.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتبع)	5.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتبع)	د
التحقق من الحركة المحورية لطاولة المعايير.	5.2.د				
التحقق من عمل محرك مضخة الشفط ألم لا والمؤشرات الخاصة بها.	5.3.د				
غلق صمامات الأمان للمدخل الرئيس لمياه تبريد المعايير.	4.5.د				
فتح طبة فلتر مياه تبريد بالماكينة بواسطة المفتاح وإخراج الفلتر.	5.5.د				
تنظيف الفلتر بواسطة الهواء بمنطقة آمنة والتحقق منه وتجيده 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 باعادة تركيب الفلتر الذي تم تنظيفه الذي تم تجيده 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 ألم لا.	5.10.د				
تنظيف مياه الراجل الموجودة على طاولة المعايير والمصافي الموجودة بمقدمة خزان التجميع.	5.11.د				
إبلاغ المسؤول بمشاكلات مثل النواقص والشقوق والكسور والعمل بصوت مرتفع للغاية الملاحظة في مراقبة طاولة المعايير.	6.1.د	التحقق من السحاب والبالنة والعلجة	6.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتبع)	د
التحقق من عمل محرك السحاب.	6.2.د				
التحقق من نظام الفتح والغلق المضغوط هوائيًا الخاص بيلات 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 بيلات السحاب لهندسة المنتج وإبلاغ المسؤول بعدم الملائمات.	6.6.د				
تشغيل السحاب في مواجهة عدم ملائمات مثل الانحرافات والانحناءات والنواقص الموجودة في استطالة وترهل وعجلة طاولات السحاب وعمل الفحص بينما تكون الطاولات مفتوحة وإبلاغ المسؤول إذا ما كان هناك أي عدم ملائمات.	6.7.د				
إغلاق الطاولات وتشغيل محرك السحاب والتحقق من الاختلافات النوعية بين الطاولات.					

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
توضيحات					

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التحقق من اتجاه قطع ونوع المنشار الملائم لقطعة المنتج.	7.1.د	عمل الضبط المحدود لنوع وقطعة المنشار	7.د	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج د	
ضبط والتتحقق من البكرات المستوية والمشكلة الموجودة بمدخل المنشار	7.2.د				
التحقق من ضغط وملائمة قطع المنشار لنموذج المنتج وإبلاغ المسؤول بعدم الملائمات.	7.3 د				
عمل الضبط التقديمي لسرعة القطع والملائمة لسرعة المنتج.	7.4 د				
التحقق من نظافة خزانة التجميع وطريق سحب الشارة.	7.5.د				
ضبط طول قطع المنتج وفقاً لأمر التشغيل.	7.6.د				
عمل الضبط تشذيب جبين قطع الحديد وشطفها.	7.7.د				
فك وتركيب قالب القطع في إنتاج الشكل المائل وتتنفيذ عمليات الضبط.	7.8.د				
عمل ضبط التحويل في المنطقة المرغوبة والملائمة لسرعة الإنتاج.	8.1.د				
عمل الضبط المحوري بين منصة المنشار ومنصة المحول.	8.2.د				
التحقق من عدم وجود مناطق تعمل انسداد أو مناطق محدبة سوف تكون خدوش أو جروح بأرجو المنتج المحتكة بها في طاولة المحول وإبلاغ المسؤول في الأوضاع الازمة.	8.3.د				
ضبط سرعة اللف المناسبة لسرعة الإنتاج.	9.1.د	ضبط الغلاف	9.د	هيئة الكفاءة المهنية، 2012 ©	
يضبط القطر الداخلي وعرض النافذ الملف، مع الطول المحدد في أمر عمل الإنتاج.	9.2.د				
يفحص مما إذا كان هناك أي مناطق إعاقة للمنتج ببكرة اللف ويبلغ المشرف عند الضرورة.	9.3.د				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ضبط المنتج الذي سيتم إنتاجه في منظم حرارة القالب وفقاً لقيم درجة الحرارة الموجودة بنموذج المراقبة الذي قد تم استخدامه مؤخراً.	1.1.ذ	ضبط درجات الحرارة المذابة للأسطوانة - القالب على قيمة محددة	1.ذ	تشغيل خط الإنتاج (بيتع) ذ	ذ
التحقق من ارتفاع درجة حرارة مقاومات القالب ألم لا.	1.2.ذ				
إبلاغ المسؤول بالغطّل الناتج في حال وصول درجات حرارة مقاومة القالب للقيم المرغوبة أو تجاوزها.	1.3.ذ				
التحقق من إمكانيةبقاء درجات حرارة مقاومات القالب عند القيم المرغوبة.	2.1.ذ				
التحقق الدوري من ثبات درجة الحرارة ألم لا.	2.2.ذ				
ضبط سرعة المسamar وسرعة الجرعة وفقاً لحجم القالب ونوع المنتج.	3.1.ذ				
تشغيل محركات البراغي والجرارات بسرعة منخفضة.	3.2.ذ				
ترداد دوره البراغي والجرعة إلى القيمة المطلوبة مع الأخذ بعين الاعتبار الأمبير الرئيسي لمحرك، وعزم الدوران أو حدود ضغط الكثافة.	3.3.ذ				
التحقق من تماسك التدفق من مخرج القالب التوصيل باليد والعين.	3.4.ذ				
مراقبة تكوين البلاستيك من فتحات مراقبة شفط الأسطوانة.	4.1.ذ				
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.	4.2.ذ	فتح مضخة الشفاط الأسطوانية	4.ذ	ذ	ذ
إغلاق الأغطية الزجاجية لفتحات مراقبة الشفط عند توفير منظر البلاستيك وفتح شفط الأسطوانة.	4.3.ذ				
التحقق للمرة الأخيرة من منظر البلاستيك من فتحات مراقبة الشفط وعدم وجود تسريب الشفط.	4.4.ذ				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
عمل القطع السريع بشكل متواكب بواسطة الملعقة النحاسية دون إعاقة القالب.	5.1.ذ	أخذ المقطع من منفذ القالب	5.ذ	تشغيل خط الإنتاج	ذ
تبريد القطعة المقطوعة بسرعة بواسطة الهواء أو المياه قبل أن تنسد.	5.2.ذ				
التحقق بصرياً من توزيع التدفق وهناك نقص في القطع أم لا.	5.3.ذ				
إبلاغ المسؤول في حال رؤية أي نقص أو اضطراب في التدفق في القطعة المقطوعة.	5.4.ذ				
انتظار مجيء المذيب البلاستيكي إلى نقطة التوصيل.	6.1.ذ				
تشغيل مضخة المياه ومضخة شفاط المعاير عن طريق ضبط الصمام ووضع المياه الإضافية بالأماكن المناسبة.	6.2.ذ				
تشغيل السحاب بمستوى أعلى من المستوى العادي.	6.3.ذ				
قطع المذاب من قالب وتمريره من المعاير وتوصيله للسحاب عن طريق سحبه باليد أو الوصلة من سلندر المعاير.	6.4.ذ				
ضبط سرعة وارتفاع السحاب وفقاً لمدة خروج عمل الطارد.	6.5.ذ				
دعم مرور المنتجات التي ليس لها شكل والتي تخرج من السحاب بداخل طريق قطع المنشار دون توقف وطلب تقطيعها.	6.6.ط				
ضبط طول القطع من المواد التي قد تم تشكيلها بشكل خفيف وأخذ العينة القصيرة من أجل الضبط الرقيق.	6.7.ط				

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

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

المهام	الاسم	رمز	العمليات	الاسم	رمز	مقاييس النجاح:	توضيحات	رمز
ز	زن المنتج	ز.	عد المنتج	زن المنتج	ز.	وضع المنتج الذي سوف يتم وزنه والمأخذ من طاولة المحول على الميزان.	وضع المنتج الذي سوف يتم وزنه والمأخذ من طاولة المحول على الميزان.	1.1.
						التحقق من ملائمة وزن المنتج لقيمة الموضحة بأمر العمل.	كتابة قيمة الوزن بالنموذج المختص.	1.2.
						إحضار المنتج لطاولة المحول مرة أخرى.	عد المنتجات الموجودة بطاولة المحول بعناية و باهتمام.	1.4.
						تسجيل كمية الإنتاج بالنموذج.	عد المنتجات الموجودة بطاولة المحول بعناية و باهتمام.	2.1.
						جعل المنتجات الموجودة بطاولة المحول في حال رباط وفقاً لكمية و عدد الباقة الموضحة بأمر العمل.	تجفيف المنتجات التي تم جعلها في حال رباط وتعبيتها بما لا يضرها من ناحية معايير الجودة.	2.2.
						تسجيل عدد الأغلفة التي تم عملها بنموذج الإنتاج.	كتابة المعلومات اللازمة على علامةتعريف المنتج.	3.1.
						لصق علامةتعريف المنتج على الحزمة التي تم تجهيزها.	لصق علامة على البلاط التي سيتم تحويلها إلى مكان التخزين.	3.2.
						وضع الحزمة على البلاط التي سيتم تحويلها إلى مكان التخزين.	لصق علامة التحقق من البلاط على البلاط بعد ملئها عند الوصول إلى عدد الحزم الموضح.	4.1.
						تحميل البلاطات التي تم تعريفها على ناقل البلاطات وحملها إلى مكان التخزين.	ترك البلاط بالمكان المناسب والموضح في موقع الانتظار.	4.2.
						تسجيل نموذج مراقبة المخزون.	فصل النفايات	5.1.
ز.	تعريف الحزمة والبلاطة	ز.	ضمان إرسال المنتج للمخزن	ز.	6.	فصل الخردة القابلة للاشتعال.	فصل الخردة القابلة للاشتعال.	6.2.
						فصل نفايات المنتجات النظيفة والمتسخة والملونة.	فصل نفايات المنتجات النظيفة والمتسخة والملونة.	6.3.
						وضع الخردة التي قد تم فصلها والنفايات بأوعية تخزين مختلفة.	نقل النفايات التي قد تم فصلها إلى منطقة إعادة التدوير.	6.4.
						نقل النفايات التي قد تم فصلها إلى منطقة إعادة التدوير.	فصل الخردة البلاستيكية	6.5.
						صفحة 25 © هيئة الكفاءة المهنية، 2012		

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
نوعية 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 محبيط الجرعة.	س.1.2				
إغلاق محرك شفاط الأسطوانة وصمام الأمان.	س.1.2				
رفع الزجاج من فتحات مراقبة شفط الأسطوانة.	س.2.2				
غلق الملحقات الأخرى وخاصة الوحدات اعتماداً من انغلاق شفط الأسطوانة.	س.3.2				
سكب المنظف المناسب لحجم الأسطوانة بحلق الجرعة.	س.3.1				
تنظيف البقايا الموجودة بمحيط الجرعة.	س.3.2				
فتح المسافة بين المعاير والقالب.	س.3.3				
وضع إشارة على مخرج (على المنتج) المعاير بينما يتم سحب طاولة المعاير 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	إضافة منظفات قالب المسamar	س.3		
جمع قطع خروج مواد المنظف بمكان منفصل.	س.3.7				
إغلاق محرك المسamar عقب التأكد من الخروج الكامل لمواد التنظيف.	س.3.8				
تحديد قيمة 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 المعاير.	س.4.1	إغلاق الشفاطات ومية المسبح الخاصة بالمعايير	س.4		
ترك الشفط مفتوح إذا ما استمرت موجة المياه من المعاير وإغلاق محرك الشفط إذا نقصت المياه.	س.4.2				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
نوعية	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
إيقاف حرك السحاب عند خروج المواد التي بها إشارات من السحاب.	س.1.5	إغلاق السحاب والمنشار	5.س	تعطيل خط الإنتاج	س
إغلاق حرك المنشار وانتظار توقفه.	س.2.5				
إزالة المواد العالقة بين السحاب وبين المنشار عن طريق فتح غطاء المنشار بما يتلائم مع قواعد الصحة والسلامة المهنية.	س.3.5				
إغلاق تدفئة منطقة القالب.	س.6.1	إيقاف القالب - المعايير	6.س		
فك معدات المزدوجات الحرارية والفيش 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				

المهام	الاسم	رمز	العمليات	الاسم	رمز	مقاييس النجاح:
ش	تنظيف المنشار	ش.1	النظافة السطحية لخط الإنتاج	تنظيف المقاومات	ش.2	فأك شنطة شفط المنشار.
						تنظيف النشار المخزنة بالمنشار وخرنته.
						تغريغ شنطة شفط المنشار وتتركيب أخرى جديدة إذا لزم الأمر.
						تنظيف سحاب خط الإنتاج والمنطقة الخارجية للمنشار.
						مسح النشار البلاستيكية الموجودة بمنطقة المنشار وسحاب خط الإنتاج.
						سحب المياه المسكوبة بأطراف طاولة المعاير بخط الإنتاج إلى قناة التغريغ بواسطة المساحة.
						تنظيف المناطق التي لا يمكن الوصول إليها بطارد خط الإنتاج بواسطة نظام الشفط.
						إزالة الغبار السطحي لمنطقة طارد خط الإنتاج.
						تنظيف الأتربة الموجودة على مقاومات الأسطوانة بواسطة نظام الشفط.
						تنظيف البقايا البلاستيكية المحترقة والموجودة على المقاومات بواسطة الملعقة التناصية.
ش	عمل الصيانة الوقائية لل قالب	ش.4	تنظيف المعاير	ش.5	ش	تنظيف الأوجه الداخلية والخارجية لل قالب بواسطة الكتان والهواء.
						تزيت قالب بواسطة استخدام زيت الواقي.
						ترك قالب بالمكان الموضح بمخزن قالب.
						الحفاظ على الهواء من قناة مدخل مياه المعاير وتسريب المياه الباقيه.
						تنظيف الأوجه الداخلية والخارجية بواسطة الكتان والهواء.
						تنظيف قنوات تبريد المعاير بواسطة مذيب الجير.
						الحفاظ على المعاير في المكان نفسه في مخزن قالب مع رأس قالب.
						يتم تنظيف مراوح منطقة الأسطوانة بنظام الشفط.
						ينظف الغبار أو الأوساخ المتراكمة على سطح المروحة باستخدام الخرقة.
						يقوم بتنظيف المروحة

المهام	الاسم	رمز	العمليات	المقاييس النجاح:
تنفيذ إجراءات الصيانة الوقائية وتنظيف خط الإنتاج (يتبع)	ش	ش.7	تنظيف خرطوم - مرشح شفط الأسطوانة.	فك خرطوم شفط الأسطوانة. فتح فلتر شفط الأسطوانة يدوياً.
				تنظيف الفلتر بواسطة مسدس الهواء في منطقة آمنة و تغييره باخر جديد إذا لزم الأمر.
				ثبتت الفلتر وتشديد الغطاء.
				التحقق من كون خرطوم الشفط مخروم أو مكسور أو محني.
				تركيب خرطوم شفط الأسطوانة بمكانه.
				غلق صمام أمان دخول مياه التبريد بالماكينة.
				فتح طبة فلتر مياه التبريد بالماكينة بواسطة المفتاح وإخراج الفلتر.
				تنظيف الفلتر بالهواء في مكان آمن والتحقق منه وتجيده إذا لزم الأمر.
				يزيل الرواسب عن طريق فتح وإغلاق الصمام المغلق لإزالة تراكم الرواسب في منطقة انتقال المرشح وخلفه.
				القيام باعادة تركيب الفلتر الذي تم تنظيفه الذي تم تجديده وربط الطبة بواسطة المفتاح.
				فتح طبة مدخل مياه تبريد الماكينة والتحقق من عدم التسريب بها.
				إغلاق صمام أمان تبريد المعاير.
ش.8	ش.9	ش.9.1	تنظيف فلتر مياه تبريد الماكينة	فتح طبة فلتر مياه التبريد بالماكينة بواسطة المفتاح وإخراج الفلتر.
				تنظيف الفلتر بالهواء في مكان آمن والتحقق منه وتجيده إذا لزم الأمر.
				يزيل الرواسب عن طريق فتح وإغلاق الصمام المغلق لإزالة تراكم الرواسب في منطقة انتقال المرشح وخلفه.
				القيام باعادة تركيب الفلتر الذي تم تنظيفه الذي تم تجديده وربط الطبة بواسطة المفتاح.
				فتح طبة مدخل مياه تبريد المعاير والتحقق من عدم التسريب بها.
				فتح طبة مدخل مياه تبريد المعاير.

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام		
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	
تنظيف البقايا الموجودة على مصفاة القمع (البقايا/الرواسب الموجودة بالمصفاة) دون إسقاطها بالقمع.	ش.10.1	تنظيف المصفاة الموجودة بالهون	ش.10	تنفيذ إجراءات الصيانة الوقائية وتنظيم خط الإنتاج	ش	
هز /رج المصفاة في مكان آمن.	ش.10.2					
تركيب المصفاة المنظفة بمكانتها.	ش.10.3					
تفريغ المياه التي بمسبح التبريد.	ش.11.1					
إخراج مصفاة مسبح التبريد باليد من مكانها.	ش.11.2					
تنظيف المصفاة عن طريق غسلها بمكان آمن بمسدس الهواء أو بالمياه.	ش.11.3					
ثبتت المصفاة بمكانتها.	ش.11.4					
تشغيل الساحب وفصل البالفيات عن بعضها البعض.	ش.12.1		تنظيف الساحب	ش.12		
تنظيف السطح بواسطة نظام الشفط.	ش.12.2					
إغلاق المحولات الساحبة.	ش.12.3					
تزيل كافة الأجزاء المتحركة بالمنشار بواسطة المزيل المناسب دون القيام بالقطير.	ش.13.1					
تزيل كافة الأجزاء المتحركة بالسحاب بواسطة المزيل المناسب دون القيام بالقطير.	ش.13.2	تزيل كافة الأجزاء المتحركة	ش.13			
تزيل أسنان الضبط المحوري لطاولة المعايير بواسطة المزيل المناسب دون القيام بالقطير.	ش.13.3					
تزيل أسنان البليت الساحبة.	ش.13.4					

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
الاسم	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
توضيحات	رمز	المشاركة في أنشطة التخطيط والتنظيم الخاصة بالتدريب	ص.	تطبيق أنشطة التطوير المهنية	ص
دعم تطوير الكفاءات والمهارات والمعلومات الخاصة ببرامج التعليم للخدمة الداخلية والمساهمة في تكوينها.	ص.1.1				
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 للمرؤوسين 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				
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				

الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	3.2
مواد التغليف	.1
أنواع المفتاح وفك البراغي	.2
أنواع الشرائط اللاصقة	.3
أنواع السكاكين	.4
الخراة-المسمار	.5
برغي	.6
الطارد	.7
السحاب ومعدات السحاب	.8
أنواع المطارق	.9
حبل فولاذي	.10
المضخة الغاطسة	.11
القلابة - الخافض	.12
الطارد	.13
منشار يدوبي	.14
نظام التبريد الآلي	.15
أنواع الفرشاة والأسطوانة	.16
فرن	.17
أنواع الفلاتر	.18
المقياس الوظيفي	.19
مبرد	.20
مقصلة	.21
مسدس الهواء	.22
أنواع الخراطيم	.23
أنظمة التدفئة	.24
مواد الإسعافات الأولية	.25
الرأس	.26
قالب	.27
أداة توصيل القالب	.28
المعابر	.29
أنواع الخلطات	.30
المواد الإضافية	.31
آلة التكسير	.32
مواد القرطاسية	.33
معدات الوقاية الشخصية (القبعات، والقفازات، وقناع الغبار، وسدادات الأذن، وملابس العمل، إلخ)	.34
قلم الفحص	.35
مجرفة	.36
أنواع المقصات	.37
حلقة تعليق	.38
المسطرة	.39
أدوات قياس	.40
أنواع البليتات	.41
مزيل الصدأ	.42
المادة الخام البلاستيكية	.43
الإسفين البلاستيكي	.44
مشعل اللحام	.45
أنواع الملونات	.46
المقاومة	.47

48	سكين سنتيل
.49	الأسطوانة
.50	ملوّق (معلقة)
.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 النترو
.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 والتحديات 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 (النحوء) (مستوى 3) أساساً عن طريق التطبيق العملي والنظري الشفهي وأو الكتابي بمراكم التقييم والقياس التي توفر شروط العمل اللازمة.

وسينتم 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 صناع الكيميا و البترول و البلاستيك و المطاط (KIPLAS) طولغا تشولها - المدير التنفيذي الاقتصادي لرابطة العاملين في صناعة البتروكيماويات والمطاط،

سيجيل أوتكو - خبير الكيميا و البحث و التطوير، جمعية صناع الكيميا و البترول و البلاستيك و المطاط (KIPLAS)

جيم كيلينا - مهندس بيئي، جمعية صناع الكيميا و البترول و البلاستيك و المطاط (KIPLAS)

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

أيفار أيلماز - بترول - عمل (PETROL-İŞ)

ه. تحسين دورموش - غرفة المهندسين الكيميائيين (KMO)

2 الأشخاص المساهمون في إعداد قائمة المعايير المهنية

أشكين سوزوك - بترول - عمل (PETROL-İŞ)

هدایة اسان - شركة PAPLAYF للبلاستيك

نهاد كورت او غلو - شركة PİMAS المساهمة

محمد طولوم - شركة بيمتاش (PİMATAŞ)

إسماعيل يل - شركة بلاستيماك (PLASTİMAK)

اما اردا - شركة (SFM) للبلاستيك

ت. محمود أرجيش - شركة غربتجيلر (GURBETÇİLER) المساهمة

3. الأشخاص، والجمعيات والمؤسسات المطلوب آرائهم:

3.1 منصة قطاع الكيماويات

- رابطة مصنيعي الهباء الجوي
- جمعية مصنيعي البلاستيك
- جامعة انادولو - كلية الهندسة و العمارة، هندسة الكيميا
- جمعية مصنيعي الدهانات (BOSAD)
- جمعية مصنيعي البلاستيك بمنطقة أجا (EGEPLASDER)
- جمعية مصنيعي البلاستيك (FLEXIBIL)
- جمعية العلوم الصحية (ISPE)
- جمعية أرباب صناعة العلاج (IEİS)
- جمعيات مستوردي المواد الكيماوية والمنتجات بإسطنبول (İKMİB)

- جمعية تحفيزية
- رابطة المطاط
- غرفة المهندسين الكيميائيون فرع إسطنبول
- رابطة رجال الأعمال الجملة ومصنعي الكيما (KIMSAD)
- جمعية مصنعي الكيما
- 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 جوكوركوفا، رئاسة كلية الفنون والعلوم
- جامعة جوكوركوفا، 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 والمعادن
- جامعة كوجا إيلي، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة كوجا إيلي، عمادة كلية الهندسة
- جامعة كوجا إيلي، رئاسة كلية الهندسة
- جامعة كوجا إيلي، عمادة كلية التعليم التقني
- جامعة مرمرة، عمادة كلية الفنون والعلوم
- جامعة مرمرة، عمادة كلية الهندسة
- جامعة مرمرة، 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 (Aliağa Anadolu) الثانوية الفنية- مدرسة أناضولو المهنية
- مديرية مدرسة شاي التقنية والمدرسة الصناعية
- مديرية مدرسة غبزة PAGEV الفنية الصناعية المهنية

- مدرسة اينونو اناضول (Inönü Anadolu) الثانوية الفنية والمهنية الصناعية
- مديرية المدرسة الثانوية كوسكوي اناضول (KÖSEKÖY ANADOLU) التقنية والصناعية و المهنية
- مديرية المدرسة الثانوية مانيسا جوكوروفا (MANİSA ÇUKUROVA) المهنية و التقنيات الكيميائية و الصناعية.
- مدرسة محمد رشدي اوzel (MEHMET RÜŞTÜ UZEL) المهنية العليا والكيميائية التقنية
- مدرسة بولinas اناضولو (Polinas Anadolu) الثانوية المهنية والثانوية 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 لمناطق 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 بإيتا
- رئاسة إدارة التنمية ودعم المشاريع الصغيرة والمتوسطة
- المديرية العامة للآلات والمعادات الصناعية والكيميائية
- وزارة التعليم الوطني - والإدارة العامة للممتهنين والتدريب المنتشر
- وزارة التعليم الوطني - المديرية العامة للأبنكار وتقنيات التدريب
- وزارة التعليم الوطني - مؤسسة التعليم وال التربية
- وزارة التعليم الوطني - المديرية العامة للتدريب المهني والتقني
- هيئة الاعتماد التركية
- معهد المعايير القياسية التركية
- مؤسسة البحث العلمي والتكنولوجي بتurkia
- هيئة الإحصاء التركية
- رئاسة إدارة الامتثال لقوى العاملة الخاصة بمؤسسة العمل بتurkia
- المديرية العامة لوكالة التوظيف التركية
- رئاسة هيئة التعليم العالي

3.5 نقابة أرباب العمل التابعة لاتحاد نقابات أرباب 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 بتurkia
- اتحاد أرباب السفن التجارية التركية
- معهد المعايير القياسية التركية
- نقابة أرباب عمل صناعة الشجر بتurkia
- نقابة أرباب عمل صناعة الزجاج والأسمنت والتربة بتurkia

- نقابة أرباب عمل صناعة الجلد بتركيا (TÜDİS)
- نقابة أرباب عمل صناعة الأغذية بتركيا (TÜGİS)
- نقابة أرباب عمل صناع البناء بتركيا (İNTEŞ)
- اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
- نقابة أصحاب العمل لصناعة النب و الورق والمنتجات الورقية بتركيا
- نقابة أرباب عمل صناعة السكر بتركيا
- اتحاد أرباب صناعة المنسوجات التركية
- نقابة أرباب عمل صناعة التربة والسيراميك والأسمنت والزجاج بتركيا

3.6 المؤسسات الأخرى

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

3.7 نقابة العاملين في صناعة البتروكيميات والمطاط

- شركة اكدينيز للصناعة والتجارة للكيميائيات المساهمة
- شركة أكبا لتسويق المنتجات النفطية و الغاز المسال المساهمة
- شركة اكسوي التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة اكتاش للتجارة الخارجية المساهمة
- شركة أنايملاك لصناعة الماكينات والإلكترونيات والتجارة المساهمة
- شركة أيغاز (إسطنبول) المساهمة
- شركة باسف تورك للصناعة والتجارة المحدودة(جيزة)
- شركة بيتيك لصناعة الدهانات والكيماء المساهمة
- شركة بورنوفا للطباعة وصناعة الأبحار والتجارة المساهمة
- شركة بويسان لصناعة الدهانات والتجارة المساهمة
- شركة CBS (ÇBS) لصناعة الدهانات الكيميائية والتجارة المساهمة
- شركة جوكوروفا للصناعات الكيميائية المساهمة
- شركة ديجالبا التجارية لصناعة الدهانات والكيماء المحدودة
- شركة ديو لمصانع الدهانات الصناعية التجارية المساهمة (جيزة-كوجا الي)
- شركة البا بانت للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة أمينيش للتجارة والصناعة والتغليف المساهمة

- شركة جوكتبيه للتجارة والصناعة والبلاستيك المساهمة
- الشركة الصناعية والتجارية لمصانع الأسمدة (الخليج - أزميت)
- شركة جونيش غاز للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة حابش لإنتاج الغازات الطبية والصناعية (كارفال-إسطنبول)
- شركة هركيم بوليمر للصناعة والتجارة المساهمة
- شركة هوهتماكى لخدمات تغليف الأغذية المساهمة
- شركة إبراهيم أدهم أولاغاي للأدوية التركية المساهمة
- الشركة الصناعية لأسمدة بإسطنبول IGSAŞ المساهمة
- شركة جوتن للصناعة والتجارة المساهمة
- شركة جوتن لصناعة الدهانات المسحوقه والتجارة المساهمة
- شركة KCC لصناعة وتجارة الدهانات المحدودة
- منطقة V GEBZE KOCAELİ الصناعية المنظمة (كيمياء) (GEBKİM)• الشركة الصناعية والتجارية لحماية الكلور الفلوي المساهمة
- شركة لوكسوتيكا لصناعة وتجارة النظارات المساهمة
- شركة مارشال الصناعية للدهانات والورنيش المساهمة
- شركة ميكابلاست لصناعة وتجارة منتجات السيارة المساهمة
- شركة موغاز للغازات البترولية المساهمة (زنجبيرليكويو - إسطنبول)
- شركة موتنلو لصناعة الطارات ومستلزماتها.
- شركة ن.ف. توركسا بيرنسيكو
- شركة اوينين التجارية
- شركة باكور تركيا لصناعة التغليف المساهمة
- شركة باتكيم القابضة للصناعات البتروكيميائية المساهمة
- شركة باتلاس لتجارة وصناعة الإطارات المساهمة
- شركة بيفيزير للأدوية المحدودة
- شركة فارمافيسيون للتجارة و الصناعة المساهمة
- شركة بيماش لصناعة مواد البناء البلاستيكية المساهمة
- شركة بلاستيمك لصناعة و تجارة البلاستيك الصناعية المحدودة
- شركة للصناعات الكيميائية البلاستيكية المساهمة
- شركة بوليورت لصناعة و تجارة الكيميائيات المساهمة
- شركة بوليسان لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة بروكتور و غامبل للسلع الاستهلاكية المساهمة
- شركة بولكرا لتجارة و صناعة الكيميائيات المساهمة
- شركة س. اسحاق أوغلو اسحاقول لصناعة الدهانات المساهمة
- شركة ساند لصناعة وتجارة الكاووشوك 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. لفت-إسطنبول)
- شركة ترانس اتلانتيك اكسيلوريشن للصناعة والتجارة المحدودة (TEMI)
- شركة Trelleborg شركس كوي لصناعة وتجارة السيارات المساهمة
- شركة تريتسون فلوتش إسطنبول لصناعة وتجارة السيارات المحدودة (خرطوم FB).
- شركة هنكل ترك لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة يوروصان لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة وطن لصناعة البلاستيك المساهمة

3.8 أعضاء مؤسسة البحث والتطوير الصناعية للبلاستيك

- شركة أضا لصناعة وتجارة البلاستيك
- شركة أغابارك لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أكال لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المحدودة
- شركة أكار للبلاستيك المحدودة
- شركة أكتشا لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة أكانيز التجارية الصناعية التغليف 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 ألترياتيف لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة أري لتجميع البلاستيك
- شركة أسيبيت لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة أستاش التجارية الصناعية للماكينات المساهمة
- أياز للتجارة - عثمان زهني أياز
- شركة أيدال 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 عزييم
- شركة باغسان باغفاس 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 بيراكثار لصناعة وتجارة مستلزمات البلاستيك المحدودة
- شركة بيربركات التجارية الصناعية للماكينات المساهمة
- شركة باشيوول للبلاستيك المحدودة
- شركة بيل لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المساهمة
- شركة بيوك أرجي لصناعة وتجارة تغليف الغزل والنسيج المساهمة
- شركة جان التجارية الصناعية للكيماويات والبلاستيك المساهمة
- شركة جيلان لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة جيهان لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة شاغ لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة تشكاي لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة شفيقباش للصناعات الطبيعية والتعبئة المساهمة
- بلاستيك تشيمي
- شركة تتشياش تشنشكتي 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 دلتا لصناعة البلاستيك المساهمة
- شركة ديمبلس التجارية الصناعية للبلاستيك

- شركة دينيز للبلاستيك المحدودة
- شركة دينيا لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة ديسا لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة ديار لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة دوغوصان لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة دوك-سان لصناعة وتجارة النسيج المساهمة
- شركة دوست لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة إيفوليكس 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 أرداد 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 المنتسوجات المحدودة
- شركة إننا التجارية الصناعية للتعبئة المساهمة
- أرجي بلاستيك - نجمية إزلال
- فلاش لصناعة وتجارة البلاستيك
- شركة فيليكساك لتجارة ولصناعة ولتعبئة المحدودة
- شركة FTK لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة جارانتي للإنشاءات والصناعات البلاستيكية المساهمة
- شركة جوزدي التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة جريف ميماسان لصناعة 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 هيكماتا للصناعة والتجارة والتغليف المحدودة
- شركة هوشجور لصناعة والتجارة والتغليف البلاستيكي المحدودة
- شركة هوزور لصناعة المواد الكيميائية البلاستيكية والإستيراد 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 سنتاتيك لصناعة النسيج المساهمة
- شركة كابلان لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك والورق المحدودة
- شركة كابitan 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 او غلو للتجارة والصناعة وتغليف البلاستيك المساهمة
- شركة كانت لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة كاسكين للتجارة والصناعة والتعبئة المساهمة
- شركة كوبى لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- كونان للبلاستيك - أنيل كونان
- شركة نيفدروك المساهمة
- شركة كوروز التجارية الصناعية للتعبئة المساهمة
- كويونجو للبلاستيك - عصمت كويونجو
- شركة كوزابلاست لصناعة وتجارة البلاستيك و التغليف المحدودة
- شركة كور أو غلو 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 ميديکال للصناعة والتجارة وصناعة التغليف والاستيراد والتصدير المساهمة
- شركة ماسبيلاست التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- مسعود لتغليف البلاستيك والورق
- شركة ميترو لصناعة وتجارة و استيراد البلاستيك المحدودة
- شركة ميسان لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة مومن لصناعة وتجارة البلاستيك و المعادن المساهمة
- شركة موبا كوتانلار للصناعة والتجارية الداخلية والخارجية المحدودة
- شركة نادر لتجارة وتسويق البلاستيك والسيارات المحدودة
- شركة نقسان التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- نابلست للصناعات الكيميائية
- شركة نارسان لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- نيمكار لتجارة النسيج وأدوات النظافة والبلاستيك
- نازير لصناعة وتجارة حبيبات البلاستيك
- شركة أورتاكلار لصناعة وتجارة البلاستيك.
- شركة عثمان بايراك للصناعة والتجارة الداخلية والخارجية لخرادات 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 والإنشاءات المحدودة
- أوزنانا للبلاستيك - حجي بيرام أوغور
- شركة أوزنور لتجارة وصناعة الماكينات المحدودة
- شركة اووزصوي لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة باكسان لصناعة وتغليف البلاستيك
- شركة بارس لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- بيبراتيك لصناعة النسيج والبلاستيك
- شركة بيلاتيك التجارية الصناعية للتعبئة المساهمة
- شركة بلاس لصناعة وتجارة وتغليف البلاستيك المحدودة
- شركة بلاسان لصناعة وتجارة ولتعبئة وتسويق البلاستيك المحدودة
- شركة بلاسان لصناعة وتجارة وتغليف المواد الكيميائية المحدودة
- شركة بلاسان التجارية والصناعية للتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة بلاستيك لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المساهمة

- شركة بلاستيك 2000 للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة بلاسترون لصناعة البلاستيك المساهمة
- بولاطار للبلاستيك - يونس بولاط
- شركة بوليبياك لتجارة وصناعة طبقة البلاستيك المساهمة
- شركة بوليوجوت التجارية والصناعية للتغليف المساهمة
- شركة بوليناص التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة بوليبلاص لتجارة وصناعة البلاستيك والورق المحدودة
- شركة بوليبلاسن الأوروبيّة لصناعة وتجارة شرائط البوليستر المساهمة
- شركة برو-باك لصناعة وتجارة تغليف وألات البلاستيك المساهمة
- شركة راسل للتعبئة والصناعة والتّجارة المساهمة
- شركة ريقابت لصناعة وتجارة الورق والبلاستيك المساهمة
- شركة ريكور لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة ريتاش لصناعة وتجارة وتغليف الغزل والنسيج والكيماويات المساهمة
- شركة روتوياش للصناعة والتّجارة والتّغليف المساهمة
- صان للبلاستيك
- صاران للبلاستيك
- شركة صاري ماكينة التجارية والصناعية للكهرباء المساهمة
- شركة سيف بلست لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة سيلسان لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة سيمبول للصناعة والتّغليف المساهمة
- شركة ساباش للبلاستيك المساهمة
- شركة سرهات لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة شيركا للصناعة والتّجارة والتّعبئة المحدودة
- شركة سارتمير المحدودة.
- شركة ثروت لصناعة وتجارة الورق والبلاستيك المحدودة
- شركة سافانلار لتجارة وصناعة البلاستيك المحدودة
- شركة سيزارسان للصناعة والتّجارة ولتعبئة المحدودة
- شركة صونجوت لتجارة وصناعة الجوت الصناعي المساهمة
- شركة صانتيكس لتغليف وصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة سومر لصناعة البلاستيك والورق المساهمة
- شركة سومر لصناعة ولتعبئة البلاستيك والإعلانات المطبعية المساهمة
- شركة سوبر لصناعة وتجارة ولتعبئة الشرائط المساهمة
- شاه للبلاستيك
- شركة طانرا الصناعة وتجارة الماكينات المحدودة
- شركة تكنيكسان لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة تاكبلاست للتّغليف والتّسويق والتّجارة
- شركة تابسان تاكيبرصاغ لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة تيستا تاكيبرصاغ للصناعات والتّجارة الخارجية للأكياس الصناعية المساهمة
- شركة تاز المحدودة لتجارة وصناعة البلاستيك.
- شركة توبolar للإنشاءات والصناعات والتجارات الخرسانية الجاهزة المحدودة
- شركة توسان لتجمیع البلاستيك.
- شركة ترك أو غلو للتّعبئة والصناعة والتّجارة 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 ويتر اي 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 يلدز لتجارة وصناعة البلاستيك المساهمة
- شركة يونجا لصناعة وتجارة البلاستيك المساهمة
- شركة زربلاست لصناعة وتجارة البلاستيك 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 أيلمار
عضو (ممثل اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)	أيفر توبكايا
عضو (ممثل اتحاد نقابات حقوق العمال)	دوبيغو تشاتين كايا
عضو (ممثل وزارة البيئة والتخطيط العمراني)	حسن ساجغين
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 سالي
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	استاذ مساعد خليل دمير
عضو (ممثل هيئة الكفاءة المهنية)	سليمان أرييك بوغا
رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية)	فiroزان سيلاحشور
ممثل لجنة القطاع (وزارة الأسرة والسياسات الاجتماعية)	سينان جارجين

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

رئيس (ممثل وزارة العمل و الضمان الاجتماعي)	بيرام آكباش
نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)	البروفيسور الدكتور أوغوز بورات
عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)	الأستاذ المساعد عمر أتشيك جوز
عضو (ممثل الهيئات المهنية)	البروفيسور الدكتور يوجان ألتن باشك
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)	الدكتور عثمان يلديز
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)	جلال كول أو غلو