



المعيار المهني الوطني

مشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيك
(النتوء)
مستوى 3

رقم المرجع 3-12UMS0230

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية 16.10.2012 - 28443 (مكرر)

المهنة:	مشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيك (النتوء)
مستوى:	3 ^I
رمز المرجع:	12UMS0230-3
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	المؤسسة الفرعية لجمعية أرباب صناعة البتروكيماويات والبلاستيك بتركيا (KIPLAS): مؤسسة أبحاث وتطوير صناعة البلاستيك التركية (PAGEV)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة القطاع الكيماوي، 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

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

المصطلحات والرموز والاختصارات

النفائيات: أي مادة يتم إنتاجها نتيجة لأي نشاط أو التخلص منها أو إطلاقها في البيئة،
البراغي (مسمار): وهو جزء من الماكينة يحتوي على شكل لولبي يستخدم في التغذية، والصهر، والنقل والتجانس
بالبلاستيك في طرق إنتاج النتوء والحقن،
النتوء: عملية معالجة بلاستيكية بسبب صهر المواد البلاستيكية وتمريها من خلال مجموعة متنوعة من العمليات، تحت
ضغط بطريقة معينة، ليتم إزالتها من الفجوة (القالب)،
ماكينة الاكسترودر: الآلة التي تمكن من عملية النتوء،
امتصاص: النظام المستخدم لتحميل المواد الخام في صومعة عبر خراطيم،
الانصهار: حالة المواد الخام وهي منصهرة،
شريط: ورقة أو طبقة من البلاستيك ذات سمك اسمي أقل من 0.0254 ملم (0.001 4)،
العيوب: المنتج المنتج شبه المصنوع الذي يمكن إعادة تدويره،
متجانس: إظهار نفس الخاصية في كل نقطة من الخليط،
ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،
ISG: الصحة والسلامة المهنية،
الرأس: الجزء المتاحم 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.
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،
صمام: صمام خانق يُفتح ويُغلق لمرور السوائل في الأجهزة مثل المضخة، والمنفاخ، والماتور أو منع ذلك،
هاله: وحدة الماكينة التي تطبق شداً يتراوح بين 15.000 إلى 17.000 فولت على الشريط من أجل الضغط على سطح
الشريط الناتج في آلة نتوء شريط النفخ،
خلية: مبيت أسطواني يوجد فيه البرغي،
ستارة: لوح تصحيح البالون الذي يمر عبر النتوء ويسمح للشريط بالمرور إلى بكرات السحب بينما يكون الشريط على شكل
بالون،
الخطر: الفاقد الذي سينشأ بسبب المخاطر، واحتمال حدوث نتائج ضارة أخرى أو جروح،
شريط النفخ: النفخ به بواسطة الهواء الجاف الذي يخرج من القالب المربوط بألة النتوء المستخدمة في إنتاج منتجات
الشرائط مثل التغليف والتكيس بشكل كامل،
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،

12UMS0230-322.08.2012/00
رمز المرجع تاريخ الموافقة رقم المراجعة

مشغل إنتاج طبقة نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)
المعيار المهني الوطني

العزم: يشير إلى لحظة الدوران.

المحتويات

6.....	1. المقدمة	6
7.....	2. التعريف بالمهنة	7
7.....	2.1. التعريف بالمهنة	7
7.....	2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي	7
7.....	2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة	7
8.....	2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة	8
8.....	2.5. بيئة و شروط العمل	8
8.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة	8
9.....	3. نبذة عن المهنة	9
9.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح	9
27.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة	27
28.....	3.3. المعلومات والمهارات	28
29.....	3.4. المواقف والسلوكيات	29
30.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق	30

1. المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني الوطني لمشغل إنتاج طبقة نفخ 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.

وقد تم التصديق على مشغل إنتاج طبقة نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) للمعايير المهنية الوطنية، من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب هيئة قطاع الأنسجة، الملابس الجاهزة والجلد لمؤسسة الكفاءة المهنية والتي تم تقييمها من خلال أخذ آراء المؤسسات والهيئات المعنية بذلك في القطاع.

2. التعريف بالمهنة

2.1. التعريف بالمهنة

مشغل إنتاج طبقة نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3)، هو شخص مؤهل لديه خبرة ومهارة بشأن إنتاج طبقة البلاستيك بالنفخ من خلال طريقة النتوء، وذلك في إطار أنظمة الجودة باتخاذ التدابير المتعلقة بالسلامة والصحة المهنية وحماية البيئة.

يقوم مشغل إنتاج نفخ البلاستيك بإعداد المواد الخام للإنتاج ويجعل التعديل والتحكم في خط نتوء أغشية النفخ، ويضمن إرسال المنتج النهائي الذي أنتجه إلى المنطقة المعنية.

يشارك مشغل إنتاج شريط نفخ 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 عامل إنتاج طبقة نفخ البلاستيك (النتوء) (مستوى 3) بالعمل بشكل وريديات في بيئة عمل تم تهويتها وإضاءتها بشكل
جيد ومغلقة وبها أتربة وضوضاء ورائحة بشكل جزئي. يعمل مشغل إنتاج شريط نفخ البلاستيك مع العمال الذين يشاركون
في عمليات التحكم في الخلط، 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 نفخ البلاستيك أي تفاعل تحسسي مع المواد الخام المستخدمة في إنتاج المنتجات
البلاستيكية، ويجب أن يكون لديه نموذج للعمل على الفحص أو الفحص الدوري للوظائف الثقيلة والخطرة.

3. مختصر 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	اتخاذ تدابير تتعلق بالصحة والسلامة المهنية	أ
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	تنطبق على معلومات الإسعافات الأولية في المواقف السلبية الأخرى، الحوادث والجروح التي قد تطرأ في مكان العمل.				
أ.2.1	ضمان تواجد المواد الخطرة في الأماكن المحددة عن طريق توخي الحذر أثناء استخدامها بشكل مناسب.	تقييم المخاطر	أ.2		
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 بالأشخاص 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.				

المشاركة في ورش العمل والتدريبات والتمارين الدورية للتحقق من فعالية إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.3.3			
--	-------	--	--	--

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

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
وفقاً للتعليمات والخطط الواردة في نماذج المعاملات، يتم تطبيق متطلبات الجودة وفقاً للنفواتات 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				
إخطار الشخص المعني بعدم التوافق الذي يحدث دون اختصاصاته، أو التي لا يستطيع 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				
يحتفظ بجميع السجلات اللازمة المتعلقة بالمواد الخام والمواد 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		
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		
يبلغ الوحدات ذات الصلة في حالة عدم المطابقة، عن طريق التحقق من تسميات المعايير.	ث.3.2				

المهام	العمليات	مقاييس النجاح:
--------	----------	----------------

المهام		العمليات		مقاييس النجاح:	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ج	إعداد المواد الخام لإنتاج طبقة النفخ (تابع)	1.ج	نقل المواد الخام إلى منطقة الإنتاج	ج.1.1	يحدد مقدار استهلاك المواد الخام وفقاً لأمر عمل الإنتاج.
				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 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.
	2.ج	تجفيف المواد الخام	ج.2.1	نقل المواد الخام التي سيتم تجفيفها بجانب المجفف.	
			ج.2.2	تشغيل مفتاح التجفيف التحريك وإيقاف تشغيله.	
			ج.2.3	يقوم المُجفف التحريك تلقائياً بسحب المواد الخام التي سيتم تجفيفها بمساعدة مروحة أو تحميلها يدوياً في المجفف.	
			ج.2.4	تستمر عملية الخلط حتى يتم تجفيف المواد الخام، والتحكم في التجفيف من أنبوب التصريف.	
			ج.2.5	في نهاية عملية التجفيف، يفتح غطاء أنبوب التصريف يفرغ المادة الخام المجففة ويلصق ملصق التعريف وفقاً للتعليمات.	

رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
		ج.3	خلط الملونات والمواد المضافة إلى المواد الخام	ج.3.1	وزن المواد الخام والمواد المضافة والملونات في الكميات المبينة في أمر العمل الإنتاجي وبضعها في حاويات منفصلة.
				ج.3.2	تنظيف الخلاط حسب التعليمات.
				ج.3.3	تفريغ المواد الخام والمواد المضافة والملونات في غرفة الخلط، ويقوم بتشغيل المحرك وفقاً للتعليمات.
				ج.3.4	يخلط الخليط حتى يصبح متجانس.
				ج.3.5	توقيف المحرك عندما يكون الخليط متجانساً.
		ج.4	نقل الخليط	ج.4.1	ترتيب الخليط المعد في منطقة الانتظار أو إرسالها إلى الإنتاج.
				ج.4.2	يضع أكياس الخليط المعد مسبقاً بانتظام على البليت.
				ج.4.3	لصق الملقق -الذي يحتوي على معلومات مثل نوع الخليط، ووقت الإنتاج، وفترة الراحة- على الأكياس على وفقاً للتعليمات.

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ح.1.1	تجول خط إنتاج نتوء طبقة النفخ ويتحقق مما غذا كان بها نقص أم لا .	التحقق من ظروف العمل	ح.1	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتتبع)	ح
ح.1.2	التحقق مما إذا كانت أنظمة الإضاءة المحيطة والتدفئة والتهوية تعمل أم لا .				
ح.2.1	يفتح المفتاح الرئيسي للطارد، ويضبط درجة الحرارة وفقاً لنوع المنتج المراد إنتاجه، وفقاً لكون الخلية والمرشح والرأس فارغ أو مملئ بالمواد.	يتحكم في الخلية، والترشيح ودرجات الحرارة الرأسية	ح.2		
ح.2.2	التحقق مما إذا كانت درجات الحرارة المقاومة ترتفع أم لا .				
ح.2.3	التحقق مما إذا كانت درجات الحرارة هي بالقيمة المطلوبة أم لا .				
ح.2.4	في حالة عدم وصول درجة حرارة المقاومة إلى القيمة المطلوبة أو تجاوزها، فإنها تقوم بنقل الخطأ إلى الوحدة المعنية.				
ح.3.1	يفتح صمام الهواء المضغوط للسماح للهواء بالانتقال إلى الماكينة ونفخ الطبقة، وقراءة قيمة الضغط على المانومترات وفقاً للتعليمات لضبط عرض الطبقة التي سيتم إنتاجها.	التحكم في الهواء المنتفخ.	ح.3		
ح.3.2	التحقق مما إذا كان هناك تسرب وانحناء - ثني في خرطوم الهواء.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام			
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز		
ح.4.1	التأكد فيما إذا كان نظام التبريد يعمل بشكل صحيح أم لا.	يتحقق من مياه أو الزيت التبريد	ح.4	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتبع)	ح		
ح.4.2	يتحكم في مستوى مياه التبريد أو الزيت، وإذا لزم الأمر، يتم إضافته.						
ح.4.3	التحقق مما إذا كانت درجة حرارة الماء أو الزيت هي القيمة المحددة في التعليمات.						
ح.4.4	توفر اختبارات الكلور والتلوث لمياه التبريد.						
ح.4.5	تشغيل المضخة للتحقق من مستوى زيت التروس.						
ح.4.6	يتحكم في ملاءمة ضغط الزيت من المنومتر واللوحه.						
ح.4.7	التحقق من مطابقة المرشحات في أنظمة تبريد الزيت والماء.						
ح.4.8	التحقق من ملاءمة الفلاتر في النظام، وضمان تنظيفها أو تغييرها.						
ح.4.9	إذا تم تحديد عدم المطابقة، فإنه يعمل وفقاً للتعليمات.						
ح.5.1	يتحقق مما إذا كان جرار ومحرك اللفاف يعمل أم لا.	التحكم في بكرات المطرقة واللفافة	ح.5	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتبع)	ح		
ح.5.2	تقريب بكرات الجرار لبعضها البعض حتى يتمكنوا من سحب الطبقة لأعلى.						
ح.5.3	التحكم فيما إذا كانت بكرات الجرار موجودة أم لا لضمان عدم انزلاق الطبقة أو لفه بشكل صحيح، أو ضبطه إذا لزم الأمر.						
ح.6.1	التحقق مما إذا كانت مراوح التبريد تعمل أم لا من المؤشرات.	التحكم في هواء تبريد الشريط	ح.6			القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج (بتبع)	ح
ح.6.2	يتحكم في ضغط هواء المروحة من منومتر.						
ح.6.3	ضبط تدفق الهواء لضبط اهتزاز الشريط.						

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التأكد مما إذا كان حامل البالون يعمل بشكل صحيح أم لا.	ح.7.1	التحكم في حامل البالون	ح.7	القيام بعمل الفحوصات والضوابط لخط الإنتاج	ح
التأكد مما إذا كانت الستائر تعمل بشكل صحيح أم لا.	ح.7.2				
التأكد مما إذا كان المنفاخ يعمل بشكل صحيح أم لا.	ح.7.3				
فتح مفتاح التحكم في الحافة.	ح.8.1	التحكم في وحدة التحكم في الحافة.	ح.8		
التأكد فيما إذا كان يعمل بشكل صحيح أم لا على الكهروضوئية.	ح.8.2				
يفتح مفاتيح الأكليل.	ح.9.1	التحقق من وحدة الاكليل.	ح.9		
يتحكم في مكابس الأسطوانة الأكليلية.	ح.9.2				
التأكد مما إذا كانت مراوح الشفط تعمل بشكل صحيح أم لا.	ح.9.3				
التأكد مما إذا كانت مسامير الأكليل تعمل بشكل صحيح أم لا.	ح.9.4				
التحقق مما إذا كانت الشفرات والسكاكين حادة ومكسورة أم لا، وإجراء عملية استبدالها إذا لزم الأمر.	ح.10.1	التحكم في التقسيم والشفرات الجانبية	ح.10		
التحكم في العمود الذي يحمل السكين وحاملي الشفرات.	ح.10.2				
التحكم في حوامل الشفرات والسكاكين.	ح.10.3				
التحكم في طريقة شفط الحلاقة الجانبية.	ح.10.4				
يضبط شفرات القاطع الجانبي وفقاً للعرض المرغوب.	ح.10.5				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
خ.1.1	تعبئة المواد الخام إلى وحدة الجرعات وفقاً لنوع القدرة والتحميل لوحدة الجرعات.	يحمل المادة الخام إلى وحدة الجرعات.	1.خ	إنتاج شريط النفخ (يتبع)	خ
خ.1.2	يوفر تحميل المواد الخام إلى وحدة الجرعات من فوق الصومعات وفقاً لأمر العمل في أنظمة التحميل التلقائي.				
خ.1.3	يضيف إضافات ومزيج إضافي إما يدوياً أو تلقائياً إلى وحدة الجرعات.				
خ.1.4	ضمان الفتح اليدوي لصمام تغذية المواد الخام في وحدة الجرعات، وضمان تشغيله تلقائياً أثناء الإنتاج.				
خ.2.1	التحكم في وحدات التدفئة.	تشغيل وحدات التدفئة	2.خ		
خ.2.2	فتح المفاتيح الرئيسية، وسخانات الرأس، والمرشح، والخلية.	استبدال مرشح النتوء	3.خ		
خ.3.1	التحكم في سخانات المرشحات وفقاً للتعليمات.				
خ.3.2	الحصول على المرشح خارجاً يدوياً أو تلقائياً.				
خ.3.3	تركيب فلتر جديد وحفظ معلومات الاستبدال.				
خ.3.4	التحكم في ضغط الفلتر من جهاز المنومتر، ويطبق التعليمات.	يفسح المجال للبرغي (المسمار)	4.خ		
خ.4.1	تشغيل محركات البراغي والجرعات بسرعة منخفضة.				
خ.4.2	ضبط دورة البراغي وسرعة الجرعات وفقاً لنوع المنتج.				
خ.4.3	تزداد دورة البراغي والجرعة إلى القيمة المطلوبة مع الأخذ بعين الاعتبار الأمبير الرئيسي للمحرك، وعزم الدوران أو حدود ضغط الكتلة.				
خ.4.4	التحكم في تفاوتات ضغط عزم الدوران-الأمبير-الصهر عند القيام بعملية التغذية.				
خ.4.5	القيام بإعدادات التغذية اللازمة نتيجة للتحكم.				
خ.4.6	رؤية مخرج الذوبان من الرأس، وتنظيف الذوبان المتراكم في منفذ الرأس.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
خ.1.5	يفتح هواء النفخ وهواء التبريد وفقاً للتعليمات.	المنتج من خلال بكرة السحب	خ.5	إنتاج شريط النفخ (يتبع)	خ
خ.2.5	ضمان عدم التصاق المذيب بالجزء العلوي من الرأس بالطريقة المحددة في التعليمات.				
خ.3.5	يربط الصهر الصادر من الرأس على الكتيب لمنع الشريط من الانكسار، ويمرره خلال بكرة السحب.				
ج.4.5	يقرب بكرات السحب من بعضها لبعض بعد تجاوزها مكان الاتصال.				
ج.5.5	يضبط سرعة بكرة السحب حسب سماكة الطبقة.				
ج.6.5	إنه يفسح المجال للالة، ويعدل هواء النفخ والتبريد.				
ج.7.5	يوفر الحركات المحورية للكرات الجذابة وينشط البرج الدوار.				
خ.1.6	يضبط حامل البالون حسب القطر المطلوب على اللوحة.	القيام بعمل إعدادات حامل البالون	خ.6	إنتاج شريط النفخ (يتبع)	خ
خ.2.6	يضبط زاوية الستائر وفقاً للتعليمات من خلال لوحة القيادة.				
خ.3.6	يضبط المنفاخ في اللوحة وفقاً لنوع الإنتاج.				
خ.4.6	تشغيل وحدة التحكم في الحافة، والتحقق مما إذا كانت تعمل أم لا.				
خ.1.7	فتح مفاتيح أسطوانة اللفاف.	تشغيل أسطوانة اللفاف	خ.7	إنتاج شريط النفخ (يتبع)	خ
خ.2.7	قطع مكان اتصال الدليل، ولف الشريط على البكرة.				
خ.3.7	يضبط سرعة بكرة اللفاف وفقاً لسرعة الماكينة.				
خ.4.7	يضبط سرعة بكرة التوتّر (الضغط) وفقاً للتعليمات.				
خ.5.7	يضبط أسطوانة العبوة على الخط لمنع تجعد المنتج.				
خ.6.7	تشغيل نظام التفريغ الكهربائي الثابت وفقاً للتعليمات.				
خ.7.7	تشغيل عداد القياس.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يضع الشفرات الجانبية بين الطبقة وذلك لتقسيم البالون إلى النصف وفقاً للتعليمات.	خ.8.1	تشغيل شفرات القاطع	خ.8	إنتاج شريط النفخ (يتبع)	خ
القيام بإعداد سكاكين التشريح وضبط عرضها وفقاً للتعليمات.	خ.8.2				
فتح المفاتيح الكهربائية الخاصة بكورونا، وضبط جهد الأكليل.	خ.9.1	القيام بعملية خاصة (الأكليل)	خ.9		
ضبط المسامير الأكليلية وفقاً للتعليمات.	خ.9.2				
تشغيل مروحة شفط الأكليل.	خ.9.3				
قياس العرض بالشريط المترى.	خ.10.1	قياس العرض والطول والسماكة	خ.10		
قراءة وتسجيل طول المنتج من خلال العداد.	خ.10.2				
يقيس السمك تلقائياً باستخدام ميكرومتر وبشكل تلقائي باستخدام مقياس السمك الإلكتروني.	خ.10.3				
تقريب حامل السكين من الشريط.	خ.11.1	إنتاج شريط نفخ سوي	خ.11		
تشغيل السكين الهوائية لقطع الطول.	خ.11.2				
فصل أول منتج معيب وإنتاج شريط نفخ سوي.	خ.11.3				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يأخذ عينات من بداية اللف عند بداية الإنتاج وفي نهاية البكرة عند الإنتاج المتسلسل، من أجل التحقق مما إذا كان المنتج يحتوي على القيم المطلوبة أم لا.	خ.12.1	القيام بفحص المنتج	12.خ	إنتاج شريط النفخ	خ
فحص منتج بالعين، والتحقق من نعومة اللفة.	خ.12.2				
أخذ عينات من نهاية البكرة في الإنتاج المتسلسل لفحصها.	خ.12.3				
القيام بعمل قياس السمك والوزن عن طريق أخذ العينات أثناء الإنتاج المتسلسل، ومقارنتها مع القيم في النموذج.	خ.12.4				
في حالة عدم المطابقة، يقوم بضبط سرعات الدوران والجرعات، وسحب ولف البكرات وفقاً للتعليمات.	خ.12.5				
يوفر التحكم في المنتج عن طريق إرسال العينات إلى مراقبة الجودة.	خ.12.6				
إذا كانت نتيجة الضوابط مناسبة، فإنه يستمر في الإنتاج ويبلغ الوحدة المعنية إذا لم تكن مناسبة.	خ.12.7				
تصنيف النواقص في حاويات جمع منفصلة.	خ.13.1	فصل النار والمنتجات المعيبة	13.خ		
تجهيز ولصق العلامة الترويجية التي تحتوي على كمية ونوع ولون النواقص للأخطاء.	خ.13.2				
ينقل النفايات إلى منطقة إعادة التدوير.	خ.13.3				
يضمن أن يتم فحص المنتجات المعيبة عن طريق مراقبة الجودة ويتم لصق علامة المحجر الصحي وسحبها إلى منطقة الحجر الصحي.	خ.13.4				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
د.1.1	لف المنتج بأشرطة التعبئة الداخلية.	تغليف المنتج	1.د	تغليف المنتج	د
د.1.2	لف الورق الحراري للتغليف الخارجي المطبوع عليه معلومات ترويجية عن المنتج.				
د.1.3	يقوم بتحميل المنتج المعبأ في عربة ترويج المنتج ووزنه وتحويله إلى الوحدة المطلوبة (كجم، طن، متر، إلخ) وتسجيله.				
د.1.4	تحميل على بلتات أو عربات وفقاً لنوع المنتج ولف البليت بشريط مطاطي.				
د.1.5	يضع لاصقة تعريف المنتج وبطاقة تعريف البليت.				
د.1.6	يحمي المنتجات المغلفة عن طريق ربطها وتطويقها.				
د.1.7	تسجيل كمية التغليف الذي قام بها في نموذج الإنتاج.				
د.2.1	نقل البليتات التي تم تحديدها إلى منطقة المخزون.	ضمان إرسال المنتج للمخزن	2.د		
د.2.2	يترك البيلته في الموقع المناسب المحدد في منطقة المخزون.				
د.2.3	تسجيل نموذج مراقبة المخزون.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
غلق محرك امتصاص المواد الخام.	ذ.1.1	غلق تغذية الخليط	ذ.1	تعطيل خط الإنتاج	ذ
استخراج خراطيم الشفط.	ذ.1.2				
غلق محرك الجرعات.	ذ.1.3				
تفريغ المواد الخام عن طريق فتح المصفق، وتعبئتها في أكياس، والقيام بتعريفها.	ذ.1.4				
تنظيف تدفقات محيط الجرعة.	ذ.1.5				
تخفيض سرعة البراغي.	ذ.2.1	إغلاق الأكمام والترشيح وسخانات الرأس.	ذ.2		
خفض درجة حرارة جميع السخانات إلى القيمة المحددة في التعليمات.	ذ.2.2				
يغلق السخانات الغلاف والرأسية والفلترية.	ذ.2.3				
التحكم في بكرات المطرقة واللفافة.	ذ.3.1	يغلق معدات الجهاز الأخرى	ذ.3		
يغلق وحدة التحكم في الحافة.	ذ.3.2				
يغلق وحدة الاكليل.	ذ.3.3				
يغلق مراوح تبريد المنتج.	ذ.3.4				
يغلق صمام الهواء المتضخم.	ذ.3.5				
يغلق نظام ماء أو زيت التبريد.	ذ.3.6				
يغلق وحدة الكهرباء الساكنة.	ذ.3.7				
يقوم القاطع بتفريغ شفرات الفاصل.	ذ.3.8				
يغلق مفاتيح الكهرباء الرئيسية.	ذ.3.9				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ر.1.1	تنظيف المنطقة الخارجية للجرار واللفاف والسكين الخاص بخط الإنتاج.	النظافة السطحية لخط الإنتاج	1.ر		
ر.1.2	يقوم خط الإنتاج بمسح نشارة البلاستيك في المنطقة الجذابة، اللفافية والشفرة.				
ر.1.3	تنظيف المناطق التي يتعذر الوصول إليها بمنطقة الماكينة الخاصة بخط الإنتاج باستخدام نظام التفريغ.				
ر.1.4	يأخذ الغبار السطحي لمنطقة خط الإنتاج.				
ر.1.5	ينظف لوحة التحكم في الآلة ومنطقة الإنتاج.				
ر.2.1	تنظيف مرشح مروحة الشفط في منطقة أمانة باستخدام مسدس الهواء واستبدالها إذا لزم الأمر.	نظافة وحدة الجرعة	2.ر		ر تنفيذ إجراءات الصيانة الوقائية وتنظيف خط الإنتاج (يتبع)
ر.2.2	تثبيت الفلتر وتشديد الغطاء.				
ر.2.3	التحقق مما إذا كانت خرطوم الشفط بها أثقاب أو مكسورة أو مثنية أم لا.				
ر.2.4	استخراج وتنظيف المغناطيس الموجود على غرفة الخلط.				
ر.2.5	تركيب المغناطيسات المنظفي في مكانها.				
ر.2.6	تنظيف السطح الخارجي لوحدة الجرعات.				
ر.3.1	يتغذى على وحدة الجرعات أثناء تغيير المنتج الملون بمواد خام شفافة.	تنظيف البراغي أثناء تغيير المنتج	3.ر		
ر.3.2	يستمر حتى يتم إزالة الصهر الشفاف من رأس القالب.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
4.1.ر	ينظف البكرات بالمواد الكيميائية المناسبة.	التنظيف والتحكم في البكرات.	4.ر	تنفيذ إجراءات الصيانة الوقائية وتنظيف خط الإنتاج	ر
4.2.ر	يغطي البكرات المنظفة بمادة واقية مناسبة حتى لا يدخل بها غبار.				
4.3.ر	التحقق مما إذا هناك خدوش وتآكل على سطح الأسطوانة أم لا، ويبلغ الوحدة المعنية إن وجد.				
4.4.ر	فحص وتزيت محامل البكرات.				
5.1.ر	التحقق من مستوى ماء التبريد أو زيت التبريد وفقاً للتعليمات.	يتحكم وينظف مياه التبريد أو الزيت	5.ر		
5.2.ر	تحقق من جودة ماء أو زيت التبريد، وإبلاغ الوحدة المعنية إذا احتاج الأمر إلى استبدالها.				
5.3.ر	يغلق صمام دخول مياه التبريد أو زيت التبريد الخاص بالنتوء.				
5.4.ر	فتح سدادة سائل التبريد أو مرشح الزيت الخاص بالنتوء باستخدام المفتاح واستخراج الفلتر.				
5.5.ر	تنظيف الفلتر بواسطة الهواء بمنطقة آمنة والتحقق منه وتجديده إذا لزم الأمر.				
6.1.ر	يزيل الرواسب عن طريق فتح وإغلاق الصمام المغلق لإزالة تراكم الرواسب في منطقة انتقال المرشح وخلفه.	نظافة المروحة والتحكم فيها	6.ر		
6.2.ر	القيام بإعادة تركيب الفلتر الذي تم تنظيفه الذي تم تجديده وربط الطبقة بواسطة المفتاح.				
6.3.ر	فتح صمام دخول ماء وزيت التبريد للنتوء، وفحص السدادة.				
6.4.ر	يتم تنظيف مراوح منطقة الخلية بنظام تفرغ الهواء.				
7.1.ر	يقوم بتنظيف وصيانة خراطيم المروحة وفقاً للتعليمات.	التحكم في الأجزاء المتحركة	7.ر		
7.2.ر	يقوم بتشحيم الأجزاء المتحركة من البكرات وفقاً للتعليمات.				
7.3.ر	يوفر التحكم في تروس وزيت علبة التروس.				
7.3.ر	فحص أحزمة المحرك الرئيسية، وإذا كانت باليه يقوم باستبدالها.				

مقاييس النجاح:		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز

دعم تطوير الكفاءات والمهارات والمعلومات الخاصة ببرامج التعليم للخدمة الداخلية والمساهمة في تكوينها.	ز.1.1	المشاركة في أنشطة التخطيط والتنظيم الخاصة بالتدريب	ز.1	تطبيق أنشطة التطوير المهنية	ز
تقييم الاحتياجات التدريبية الدورية أو غير المتكررة من حيث التخطيط الزمني.	ز.1.2				
عند الضرورة، يقدم معلومات حول معرفته وخبراته من خلال المشاركة في الدورات التدريبية للمروسين وغيرهم من الموظفين.	ز.1.3				
المتابعة بشكل دوري لنظام المعلومات القانونية من المؤسسات الرسمية من أجل تحديث المعلومات القانونية المتعلقة بالمهنة.	ز.2.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	ز.2		
المتابعة الدورية للمنشورات والتطورات التكنولوجية المتعلقة بالمهنة.	ز.2.2				
ضمان المشاركة عند الضرورة من خلال بحث الأنشطة مثل الاجتماعات والندوات إلخ المتعلقة بالتطور المهني.	ز.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. أنواع المطارق
7. آلة النتوء
8. منشار يدوي
9. أنواع الفرشاة والأسطوانة
10. أنواع الفلاتر
11. مسدس الهواء
12. نظام التهوية
13. أنواع الخرطوم
14. أنظمة التدفئة
15. مواد الإسعافات الأولية
16. الرأس
17. أنواع الخلاطات
18. المواد الإضافية
19. وحدة معدل الجانبي
20. دليل
21. آلة التكسير
22. مواد القرطاسية
23. معدات الوقاية الشخصية (القبعات، والقفازات، وقناع الغبار، وسدادات الأذن، وملابس العمل، إلخ)
24. قلم الفحص
25. وحدة وقلم كورونا
26. الخلية - السليندر
27. مرجل تجفيف
28. أنواع المقصات
29. البكرة
30. أدوات قياس
31. أنواع البلينات
32. مزيل الصدأ
33. المادة الخام البلاستيكية
34. الإسفين البلاستيكي
35. مشعل اللحام
36. أنواع الملونات
37. المقاومة
38. لاما صفراء
39. سكين سننيل
40. وحدة الكهرباء الساكنة
41. أدوات النقل والرفع
42. أدوات التنظيف
43. أنواع الميزان
44. المزدوجة الحرارية

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 تضخيم البلاستيك من خلال طريقة النتوء
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 الملونات
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 لعامل إنتاج شريط النفخ البلاستيكي (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 البتروكيماويات 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

أوزلام كايا - رئيس الموارد البشرية، شركة كوروزو الصناعية والتجارية لتغليف

خليفة ميل - خبير الوردية، شركة كوروزو الصناعية والتجارية لتغليف

علي ديراغ - نائب مدير أكسترا دور، شركة كوروزو الصناعية والتجارية لتغليف

عزيز شاهين - مدير الموارد البشرية، شركة كوروزو الصناعية والتجارية لتغليف

أمره بلغين - مهندس إنتاج، شركة كوروزو الصناعية والتجارية لتغليف

أوغور أرهان كاياباش - مشغل أكسترا دور - شركة وطن للصناعة والتجارة البلاستيكية.

محرم يغيث - مشغل أكسترا دور - شركة وطن للصناعة والتجارة البلاستيكية.

حسن بلغين - مشغل أكسترا دور - شركة وطن للصناعة والتجارة البلاستيكية.

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 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 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 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 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 بآنا
- رئاسة إدارة التنمية ودعم المشاريع الصغيرة والمتوسطة
- المديرية العامة للآلات والمعدات الصناعية والكيميائية
- وزارة التعليم الوطني - والإدارة العامة للمهنيين 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 صناع 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 والأسمنت 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 البتروكيمياويات والمطاط

- شركة اكدنيز للصناعة والتجارة للكيميائيات المساهمة
- شركة أكبا لتسويق لمنتجات النفطية و الغاز المسال المساهمة
- شركة اكسوي التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة اكناش للتجارة الخارجية المساهمة
- شركة أناملاك لصناعة الماكينات والإلكترونيات والتجارة المساهمة
- شركة أيغاز (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 (ÇBS) لصناعة الدهانات الكيميائية والتجارة المساهمة
- شركة جوكوروا للصناعات الكيميائية المساهمة
- شركة ديغالبا التجارية لصناعة الدهانات والكيمياء المحدودة
- شركة ديو لمصانع الدهانات الصناعية التجارية المساهمة (جيزة-كوجا الي)
- شركة البانانت للتجارة والصناعة المساهمة
- شركة امينيش للتجارة والصناعة والتغليف المساهمة
- شركة جوكتيبي 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 هوهتامكي لخدمات تغليف الاغذية المساهمة
- شركة إبراهيم أدهم أولاغاي للأدوية التركية المساهمة
- الشركة الصناعية لأسمدة بإسطنبول İGSAŞ المساهمة
- شركة جوتن للصناعة والتجارة المساهمة
- شركة جوتن لصناعة الدهانات المسحوقة والتجارة المساهمة
- شركة KCC لصناعة و تجارة الدهانات المحدودة
- منطقة KOCAELİ GEBZE V الصناعية المنظمة (كيميا) (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 (زنجيليكويو - إسطنبول)
- شركة موتلو لصناعة البطاريات ومستلزماتها.
- شركة ن.ف. توركسا بيرنسيكو
- شركة اونين التجارية
- شركة باكور تركيا لصناعة التغليف المساهمة
- شركة باتكيم القابضة للصناعات البتروكيمياوية المساهمة
- شركة باتلاس لتجارة و صناعة الإطارات المساهمة
- شركة بيفيزير للأدوية المحدودة
- شركة فارمافيسون للتجارة و الصناعة المساهمة
- شركة بيماش لصناعة مواد البناء البلاستيكية المساهمة
- شركة بلاستيمك لصناعة و تجارة البلاستيك الصناعية المحدودة
- شركة للصناعات الكيماوية البلاستيكية المساهمة
- شركة بوليپورت لصناعة و تجارة الكيماويات المساهمة
- شركة بوليسان لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة بروكتور و غاميل للسلع الاستهلاكية المساهمة
- شركة بولكرا لتجارة و صناعة الكيماويات 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 اكسبلوريشن للصناعة والتجارة المحدودة (TEMI)
- شركة Trelleborg شركس كوي لصناعة وتجارة السيارات المساهمة
- شركة تريبتسون فلوتش اسطنبول لصناعة وتجارة السيارات المحدودة (خرطوم .FB)
- شركة هنكل ترك لصناعة الكيماويات المساهمة
- شركة بيروصان 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 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 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 عزيز
- شركة باغصان باغفاش للصناعة والتغليف المساهمة
- شركة بالكانلار لصناعة وتجارة وتغليف البلاستيك المساهمة
- شركة بانات لصناعة الفرشاة والبلاستيك المساهمة
- شركة باركس لصناعة وتجارة تنوع شريط البلاستيك المساهمة
- شركة باشاك لصناعة وتجارة البلاستيك المحدودة
- شركة بيراكتار لصناعة وتجارة مستلزمات البلاستيك المحدودة
- شركة بيركات التجارية الصناعية للمكينات المساهمة
- شركة باشبول للبلاستيك المحدودة
- شركة بيل لصناعة وتجارة تغليف البلاستيك المساهمة
- شركة بيوك أربجي لصناعة وتجارة تغليف الغزل والنسيج المساهمة
- شركة جان التجارية الصناعية للكيمياويات 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 شفيقباش للصناعات الطباعية والتعبئة المساهمة
- بلاستيك تشيمي
- شركة تشيباش تشنثكتي 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 ديميلاس التجارية الصناعية للبلاستيك
- شركة دنيز للبلاستيك المحدودة
- شركة دينيا لتجارة وصناعة المكينات المحدودة

- شركة ديسا لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة ديار لصناعة ولتجارة ولتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة دوغوصان 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 وللتعبئة المحدودة
- شركة FTK لصناعة وتجارة للتعبئة والبلاستيك المحدودة
- شركة جارانتى للإنشاءات والصناعات البلاستيكية المساهمة
- شركة جوزدي التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- شركة جريف ميميسان 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 او غلو 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 وتجارة 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 ماسبيلاست التجارية الصناعية للبلاستيك المساهمة
- مسعود لتغليف البلاستيك والورق
- شركة ميترو لصناعة وتجارة واستيراد 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 والإنشاءات 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 برو-باك لصناعة وتجارة تغليف وآلات البلاستيك المساهمة
- شركة راسل للتعبئة والصناعة والتجارة المساهمة
- شركة ريقابت لصناعة وتجارة الورق والبلاستيك المساهمة
- شركة ريكور لصناعة وتجارة وتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة ريتاش لصناعة وتجارة وتغليف الغزل والنسيج والكيماويات المساهمة
- شركة روتوباش للصناعة والتجارة والتغليف المساهمة
- سان 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 وتجارة 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 سيزارسان 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 وتجارة وتعبئة البلاستيك المحدودة
- شركة تاكبلاصت 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 توصان 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 يرسا لصناعة وتجارة النسيج الصناعي المساهمة
 - شركة يلديز 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

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

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

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