



المعيار المهني الوطني

فني إصلاح طلاء السيارات

مستوى 4

رقم المرجع / UMS0115-411

تاريخ-عدد الجريدة الرسمية / 03.03.2011 - 27863 (مكرر)

المهنة:	فني إصلاح طلاء السيارات
مستوى:	4 <sup>I</sup>
رمز المرجع:	UMS0115-411
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)
لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار:	لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية
تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية:	قرار مسجل برقم 07/2011 بتاريخ 25.01.2011
تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية:	03.03.2011 - 27863 (مكرر)
رقم المراجعة:	00

اتم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى رابع (4) ضمن مصفوفة المستويات المُشكَّلة من ثمانية (8) مستويات.

### المصطلحات، والرموز، والاختصارات

عدم التدفق (اللزوجة): مقياس مقاومة السوائل الظاهرة ضد الحركة (التدفق) بسبب الاحتكاك الداخلي،

مهارة: القدرة على أداء الوظائف والمسؤوليات المتعلقة بعمل معين،

طلاء البطانة التحتية للطلاء: طبقة الطلاء المتوسطة التي تهدف لتوفير ملائمة الطلاء الذي سيطلى فوقها والمقاومة العكسية للصددمات، واستواء السطح، والتي وُضعت قبل تطبيق عملية الطبقة الأخيرة لطلاء الأسطح المعدنية والبلاستيكية،

(مسدس) رشاش الطلاء: مسدس يستخدم ضغط الهواء و يستعمل في رش الطلاء.

الطلاء: هو عملية تغطية الاسطح باستخدام مادة كيميائية تكون في حالة سائلة او صلبة و عند جفافها فانها تكون طبقة رقيقة تؤدي وظيفة حماية المادة التي تم تغطيتها بها و تعطيتها شكل جميل ايضا.

حماية البيئة: التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب أو استخدام المواد أو الأساليب التي لا تضر بالبيئة، أثناء اجراء العمل.

استعادة المكسب: عرض المواد لإستخدام المتكرر مباشرةً أو بعد معالجتها، وإدارة العمليات المخصصة لذلك،

ISCO: التصنيف المهني للمعيار الدولي،

أول طبقة (الابتدائية) بطانة الطلاء: و هي نوع من انواع طلاء البطانة التي تستخدم لدهن الارضيات المعدنية، و يتم تطبيقها بهدف زيادة مقاومة المعجون ومنع الصدأ تحت الطلاء،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

المعدات الوقائية الشخصية: أي مواد أو آلات أو أجهزة مصممة بغرض أن يحمله أو يرتديها الأشخاص للوقاية من خطر أو أكثر من مخاطر الصحة والسلامة،

المُكوّن: كل مُكوّن من المكونات الكيميائية التي تُشكّل خليط الطلاء،

المعجون: مادة الحشو المستخدمة لتغطية خشونة السطح المراد طلاؤه، قبل تطبيق الطلاء،

التقنيع: الحماية من الطلاء لأجزاء معينة أثناء العمل عليها من خلال عزلها.

الطبقة المعدنية الأخيرة من الطلاء: الورنيش، و هي الطبقة الاخيرة من الدهان، التي لا يتم خلط مكوناتها مباشرة بالطلاء، و بعد تطبيق طبقة الدهان يتم تطبيق الورنيش من اجل اعطاء مظهر براق،

قماش شمعي: قماش يمتص الطلاء عن جميع أنواع الأسطح ويستخدم لضمان التصاقه جيداً على سطح الطلاء المدهون، ويمنع إعادة التصاق الغبار مجدداً بعد تنظيف السطح وابعاد الأعباء الموجودة على السطح قبل عملية الطلاء،

طلاء الطبقة الأخيرة (غير معدني) غير منفذ: طبقة الطلاء الاخيرة التي يتم خلط الورنيش في مكوناتها بشكل مباشر، و تعطي مظهر مطفي،

مدة التبخر الابتدائية (التبخر): مدة تُقدّر من 5-10 دقائق يتم خلالها ضمان تبخر المواد المذابة سريعاً قبل تجفيف الطبقة الأخيرة أو البطانة في الفرن،

الباستا: معجون خاص يستخدم لإزالة جزء محدد من العيوب و الخدوش الظاهرة على الأسطح الخارجية للسيارة،

جدول الألوان: كتالوج الطلاء الذي يظهر خصائص الطلاء مثل اللون،والطيف، واللمعان، و درجة الطيفان،

الخطر: هي مجموعة النتائج التي تحدث وتوقع حوادث خطيرة،

التهلّكة: هي الحالة أو المصدر الخفي الذي يمكن أن يتسبب في حدوث ضرر في مكان العمل أو إصابة العاملين أو مرضهم أو حدوث ضرر للبضائع أو مستلزمات العمل، أو حدوث كل هذا معاً،

معجون التغطية: بعد طلاء الطبقة الأولى بالمعجون و بعد القيام بسنفرة الأوجه الغير مصقولة لصقلها من الأخطاء الموجودة يتم تكرار طلاء الأسطح الغير ناعمة بالمعجون المناسب.

الصَّنْفَرَة: عملية إعداد السطح المُجَهَّز باليد أو بأدوات ضغط الهواء اليدوية، والكهربائية للحصول على سطح مُنْفَى من الصدأ ومنتظم، والذي سيمكّن من وضع الطبقة التحضيرية أو طبقة الدهان الأخيرة، وإزالة النتوءات من السطح المُجَهَّز في هيكل السيارة،

## المحتويات

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

## 1. المقدمة

أعدت نقابة صانعي المعادن بتركيا المعينة من قبل هيئة الكفاءة المهنية المعيار المهني لفني إصلاح طلاء السيارات (مستوى 4)، وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية بشأن أسس وقوانين العمل، والمهنة، وتأسيس اللجان بقطاع هيئة الكفاءة المهنية" و"اللائحة التنفيذية لإعداد المعايير المهنية الوطنية" والتي أُصدِرَتْ بموجب القانون المذكور وقانون مؤسسة الكفاءة المهنية المسجل برقم 5544.

وقد تم تقييم المعيار المهني الوطني لفني إصلاح طلاء السيارات (مستوى 4) من خلال أخذ آراء ووجهات نظر الهيئات والمؤسسات المعنية في القطاع، وتم التصديق عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من قبل لجنة قطاع صناعة السيارات بهيئة الكفاءة المهنية.

## 2. التعريف بالمهنة

### 2.1. التعريف بالمهنة

فني إصلاح طلاء السيارات (مستوى 4)، هو الشخص الذي يجهز القطع التي لحقت بها أضرار الطلاء على الأسطح الداخلية والخارجية سواء المعدنية أو غير المعدنية في المركبات ذات المحرك بحث تكون ملائمة لعملية الطلاء، ويحضر الطلاء باللون والخصائص المناسبة، ويقوم بعملية الطلاء، ويقوم بإجراءات السطح بعد الطلاء. في نهاية هذه العملية، يجب حماية السطح المطلي من التآكل والصدأ والعوامل الخارجية الأخرى، ومن الضروري توفير المظهر السلس والجمالي مع اللون المحدد على الأسطح الخارجية.

يجب أن يتمتع مصلح طلاء السيارات في عمليات الطلاء بالكفاءة المهنية، ليكون قادرًا على تحديد جميع أضرار الطلاء التي تحدث على الأسطح الخارجية والداخلية للمركبة، ويكون قادرًا على توضيح تسلسل العملية اللازمة أثناء الطلاء وبعده، ويكون قادرًا على حساب مدة هذه العمليات وتكلفتها.

فني إصلاح طلاء السيارات (مستوى 4)، مسئول عن دقة العمليات التي يقوم بها، وعن تسلسلها، وتوقيتها، وجودتها وإنهائها بشكل آمن خلال عمليات الطلاء التي ينفذها تحت الإشراف العام. ويعمل وفقًا لتعليمات العمل في سياق العمل، ويبلغ الأشخاص المعنيين عن الأعطال والأخطاء التي تكون خارج نطاق مسؤوليته. تشمل مسؤوليات مصلح طلاء السيارات تسليم المركبات التي اكتمل طلاؤها إلى الوحدات المعنية أو إلى صاحب المركبة، وكذلك ضمان سلامة العاملين الآخرين.

### 2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7231 (العاملون في مجال صيانة و تصليح السيارات)

### 2.3. اللوائح المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

- لائحة الأعمال الشاقة والخطرة
- اللائحة الخاصة بمراقبة نفايات التغليف
- اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية
- اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
- اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين
- اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال مع المركبات المعروضة
- اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي
- اللائحة المتعلقة بالضوضاء
- اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن
- اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف
- اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
- اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرافق بأماكن العمل
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة
- اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية
- اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل
- اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة
- اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
- اللائحة الخاصة بالذبذبات

علاوة على ذلك، يجب الالتزام بالموضوعات والقوانين والأنظمة واللوائح الأخرى والمعمول بها فيما يتعلق بالصحة والسلامة المهنية والبيئية، وعمل تحليل للمخاطر المتعلقة بهذا الموضوع.

#### 2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

لا توجد موضوعات أخرى متعلقة بالمهنة.

#### 2.5. بيئة العمل والشروط

تتخذ عمليات إصلاح طلاء السيارات في ورش العمل المفتوحة وفي الكبائن الخاصة التي ضببت فيها خصائص الإضاءة، والتهوية والرطوبة ودرجة الحرارة بشكل مناسب، والموجودة في جميع أنواع الورش المغلقة. وتشمل الظروف السلبية لبيئة العمل مخاطر الحوادث والإصابات الناجمة عن أسباب فيزيائية وكيميائية تتطلب تدابير الصحة والسلامة المهنية مثل الرائحة والضوضاء والاهتزاز والتدفق المفرط للهواء والتعرض لمختلف المواد الكيميائية. من الأمور المهمة استخدام معدات الوقاية الشخصية الملائمة لكل شخص أثناء العمل.

#### 2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

لا توجد متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.



3. نبذة عن المهنة

3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يتعلم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية من خلال المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل بهذا الخصوص، أو في تدريب المؤسسات خارج مكان العمل.	أ.1.1	تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل	أ.1	تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ	أ
يستخدم ملابس العمل المنصوص عليها ومعدات الوقاية الشخصية من أجل العمل المنجز.	أ.1.2				
يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق.	أ.1.3				
يضمن سلامة منطقة العمل والموظفين الآخرين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنجز، وحمائتهم أثناء العمل.	أ.1.4				
يوفر الإمساك الآمن للمواد القابلة للاحتراق والإشعال.	أ.1.5				
يساهم في أعمال التقييم للأخطار وتحديد المخاطر.	أ.2.1	تقليل عوامل الخطر	أ.2		
يقوم بتنفيذ الأعمال التي تقلل من عوامل الخطر.	أ.2.2				
يجب عليه المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة و اتخاذ تدابير وقائية والقضاء عليها بسرعة.	أ.3.1	تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر	أ.3		
يبلغ رؤسائه والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات الضرورية، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن حلها في الحال.	أ.3.2				
يطبق إجراءات الطوارئ الخاصة بالعملية المطبقة.	أ.3.3				
يطبق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ.	أ.4.1	تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ	أ.4		
يجب عليه المشاركة في ورش العمل والتدريبات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج العاجل أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين.	أ.4.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحدد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنفذة بشكل دقيق وصحيح.	ب.1.1	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب
يكتسب المواقف والسلوكيات تجاه حماية البيئة، من خلال المشاركة في الدورات التدريبية الدورية المتعلقة بمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة.	ب.1.2				
رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ العمل، ويمنع النتائج الضارة.	ب.1.3				
يقوم بعمليات الفصل والتصنيف اللازم من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	ب.1.2	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
يقوم بفصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وفقاً للتعليمات المُعطاة، وعمل التخزين المؤقت وأخذ التدابير اللازمة.	ب.2.2				
يجب عليه أن يستخدم معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء إجراء العمل وفي فترة التجهيز وجعل الآخرين يستخدمونها.	ب.2.3				
يجب أن يقوم بتجهيز المعدات والمواد اللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	ب.2.4				
يستخدم مصادر الأعمال بصورة فعالة ومقتصدة.	ب.3.1	التصرف بشكل مقتصد في استهلاك موارد الأعمال	ب.3		
يجب عليه مشاركة الخطط اللازمة من أجل الاستخدام الأقل والفعال للمصادر الطبيعية.	ب.3.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يطبق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت.1	العمل وفقاً لوثائق نظام إدارة الجودة	ت
يطبق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.	ت.1.2				
يعمل بشكل يتناسب مع معايير الجودة الخاصة بالأدوات المستخدمة.	ت.1.3				
يقوم بتطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية المراد تنفيذها.	ت.2.1	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة	ت.2		
يضمن تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.	ت.2.2				
يقوم بملء نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.	ت.2.3				
مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3.1	الإشراف على جودة الأعمال المنجزة	ت.3		
يقوم بالمهام الموكلة إليه فيما يخص أعمال مراقبة ملائمة العمليات.	ت.3.2				
يقوم بالتفتيش علي ملائمة الجزء أو السيارة التي تمت عملياتها للخصائص المنصوص عليها.	ت.3.3				
يقوم بإبلاغ الأشخاص المسؤولين عن الأخطاء والأعطال التي تظهر أثناء العمل.	ت.4.1	المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها في العمليات	ت.4		
يساهم في تحديد أسباب تكون الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع.	ت.4.2				
القيام بالأعمال الموجهة لزيادة رضا العميل وجودة الخدمات.	ت.4.3				
يخطر المشرفين بالأخطاء والأعطال التي خارج نطاق مسؤولياته أو لا يمكن حلها.	ت.4.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحدد نطاق أماكن العمل من خلال فحص منطقة العمل من أجل استمرار الأعمال بشكل مستمر ومناسب.	ث.1.1	تحديد خصائص مجال العمل	ث.1	ترتيب مكان العمل	ث
يساهم في تحسين الجوانب السلبية في مجال الأعمال.	ث.1.2				
يوفر تنظيم العمل طبقاً لطريقة العمل المستخدمة ونوعها.	ث.1.3				
يوفر التنظيم والتحكم في مجال الأدوات والأجزاء الغير مناسبة.	ث.1.4				
يختار المواد التي سوف تُستخدم ويجهزها وفقاً للتعليمات المقدمة.	ث.2.1	تجهيز معدات الوقاية والمعدات اللازمة للعمل	ث.2		
يستخدم أدوات وأجهزة الفحص والتفتيش وفقاً للعملية المحددة.	ث.2.2				
يقوم بتجهيز المعدات والألات والأجهزة اللازمة من أجل العمل للتشغيل.	ث.2.3				
يتأكد من مطابقة المواد والأدوات والمعدات المستخدمة أثناء العمل لإطار الصحة والسلامة المهنية.	ث.2.4				
يحافظ على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة.	ث.3.1	تنظيف الأجهزة ومنطقة العمل فور الانتهاء من العمل	ث.3		
يراعي شروط سلامة العمل، أثناء التنظيف.	ث.3.2				
يقوم بتنظيف ورفع الآلات والأدوات المستخدمة بعد انتهاء العمل.	ث.3.3				
يظهر المهارة اللازمة في استخدام المواد التي يمكن أن تضر بسلامة العمل، ويخزنها بشكل مناسب في الأماكن المخصصة لذلك.	ث.3.4				
يبلغ المشرف والمُشغّلين المعنيين عن العمل المنجز.	ث.3.5				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
التفتيش بشكل دوري علي حالة المعدات وعمل أنظمة السلامة العامة وفقاً للتعليمات.	ج.1.1	التحقق من حالات التشغيل لمعدات العمل	ج.1	توفير صيانة وقائية ومُرشدة للأدوات ومعدات العمل	ج
يتوقف عن العمل عند شعوره بوجود حالة غير مناسبة، أو إمكانية حدوث حالة ما أثناء العمل.	ج.1.2				
يخطر الأشخاص المعنيين عن استبدال أو إصلاح المعدات والأجهزة العاطلة.	ج.1.3				
يقضي علي المشاكل والعيوب الظاهرة في المركبة والأجهزة والمعدات.	ج.1.4				
تنفيذ مراحل الصيانة الضرورية لضمان التشغيل المنتظم والمستمر للمعدات.	ج.2.1	تطبيق مراحل صيانة معدات العمل	ج.2		
تنفيذ إجراءات الصيانة والتنظيف المستقلة.	ج.2.2				
توفير المواد وتخزينها بشكل مناسب لاستخدامها في أنشطة الصيانة والتنظيف.	ج.2.3				
يجب عليه أن يقوم بتحديد التآكل، والأعطال في الأدوات والمعدات المستخدمة في الوقت المناسب.	ج.3.1	نقل معلومات معدات العمل التي تتعلق بالعطل والاستهلاك	ج.3		
يقوم بإنشاء سجلات تتعلق بالسلبات الناتجة عن العطل والتآكل الموجود بالمعدات والأدوات وذلك لضمان استمرارية سير العمل، ونقلها للمعنيين.	ج.3.2				
يقوم بالإبلاغ عن الحالة العامة للمعدات بشكل مناسب للإجراءات.	ج.3.3				
يقوم بمتابعة العمر الافتراضي لعمل الأجزاء، وإبلاغ المشرف بتغييرها عندما يحين وقتها.	ج.3.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يملاً النماذج المتعلقة من خلال الإستماع لشكاوي ومشاكل الزبائن أو يقوم بفحص السيارة من خلال دراسة نماذج التي تم ملئها من قبل الأشخاص المعنين.	ح.1.1	القيام بتنظيم العمل	ح.1	القيام باجراء أعمال التنظيم والإعداد	ح
يقيم المشاكل والشكاوي الموجودة وينفذ التعديلات اللازمة على النماذج وذلك بعد الفحص المنفذ.	ح.1.2				
يجب عليه القيام بإعلام رؤسائه أو الزبائن بالمقترحات الجديدة إن وجدت.	ح.1.3				
يحدد الطلاء بالخصائص واللون اللازم في عملية الطلاء ويوفره.	ح.1.4				
يحدد تاريخ تسليم السيارة مع مراعاة متوسط مدة العملية.	ح.5.1				
يحسب التكلفة المادية التقريبية وفقاً للعمليات التي ستنفذ ويبلغ العميل.	ح.1.6				
يعد التقرير المتعلق بعمليات الطلاء التي ستنفذ.	ح.1.7				
يقومون بإعداد المعدات والمواد الكيميائية لتلبية متطلبات عملية الطلاء.	ح.2.1	تحضير المعدات والمواد الكيميائية التي ستستخدم	ح.2		
يتحقق من حالة عمل الأدوات المستخدمة، والإعدادات المستخدمة.	ح.2.2				
يتم إعداد المواد الكيميائية الدهنية والطلاء المستخدمة بكميات مناسبة.	ح.2.3				
يضببط قيم الإضاءة والتهوية ودرجة الحرارة والضغط الخاصة بخزانة اللوحة عند إجراء عمليات الطلاء.	ح.4.2	اتخاذ تدابير السلامة قبل عمليات الطلاء	ح.3		
يتخذ التدابير التي توفر السلامة في بيئة العمل مثل إبعاد الأشخاص الغير مسئولين والمواد الغريبة والخطرة.	ح.3.1				
يجعل الأدوات والأصباغ والمواد الكيميائية التي ستستخدم تحت السيطرة عن طريق تخزينها بشكل مناسب.	ح.3.2				
يتخذ تدابير الوقاية اللازمة في المركبة فيما قبل عمليات الطلاء.	ح.3.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ينظف مساحيق وأثار الطلاء الظاهرة في الكابينة مستخدماً المعدات اللازمة.	خ.1.1	تجهيز بيئة أو كابينة الطلاء	1.خ	إجراء عمليات التحضير قبل الطلاء (يتبع)	خ
يشرف على توفير إضاءة اللُمبات اللازمة، ويفحص الدوائر الكهربائية ولُمبات الإضاءة الداخلية للكابينة.	خ.1.2				
يغير أو ينظف، ويفحص فلاتر التهوية بكابينة الطلاء.	خ.1.3				
يفحص الضغط الداخلي لكابينة الطلاء، ويضبط المستوى اللازم.	خ.1.4				
يقوم بمعايرة درجة الحرارة الداخلية للكابينة بشكل ملائم قبل إجراء عملية الطلاء.	خ.1.5				
يضع المعدات اللازمة لعملية الطلاء و المواد الكيميائية في كيبنة الطلاء.	خ.1.6				
يتخذ تدابير النظافة اللازمة لعمليات الطلاء ذات الحجم الصغير والتي تُنفَّذ في مساحة مفتوحة.	خ.1.7				
يتأكد ويحدد رمز الطلاء اللازم من خلال جدول الألوان أو الرموز الموضوعة على المركبة.	خ.2.1	إعداد الطلاء	2.خ		
يُدخِل خصائص و رمز اللون المتعلق بالطلاء لماكينة إعداد الطلاء المُخوسية، ويجهز الطلاء في الماكينة.	خ.2.2				
يحسب معادلة الخليط وفقاً لخصائص و رمز لون الطلاء، ويمزج الطلاء و المكونات باللون المناسب، ويجهز الطلاء بيديه.	خ.2.3				
يمزج خليط الطلاء حتى يتجانس.	خ.2.4				
يضيف المواد الكيميائية المخففة (الثَّير) أو المثقلة لخليط الطلاء حتى يصل لدرجة مناسبة من عدم تدفق الطلاء (اللزوجة).	خ.2.5				
يضبط تغيير اللون إذا لزم الأمر، ويمزج الطلاء بلون المركبة وإعدادات الأرضية المناسبة.	خ.2.6				
يضبط الإعدادات ويفحص فلاتر الهواء ووضع الزيت، والماء لضغط الطلاء.	خ.3.1	يضبط معايير وإعدادات ضاغط ومسدس الطلاء.	3.خ		
يضبط الإعدادات وفقاً لخصائص الطلاء التي سيتم تطبيقها بمسدس الطلاء.	خ.3.2				
يحدد الرأس المناسبة لخصائص الطلاء الذي سيستخدم، ويركبها بمسدس الطلاء.	خ.3.3				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يغطي الأقسام اللازمة في الجزء أو المركبة التي سنطلى بمادة مناسبة.	خ.4.1	تجهيز الأسطح التي سيتم طليها	خ.4	إجراء عمليات التحضير قبل الطلاء	خ
ينظف بمواد كيميائية وميكانيكية أسطح الصّاج والبلاستيك التي سيجرى عليها الطلاء.	خ.4.2				
ينزع الطلاء القديم من الأماكن التي سننقذ بواسطة الصّنفرة و القشط.	خ.4.3				
ينظف نتوءات السطح مستخدماً المواد الكيميائية و الصّنفرة ذات الخصائص الملائمة.	خ.4.4				
يُجري عمليات العزل وعدم التسرب على المناطق الإضافية في الجزء أو المركبة التي سيتم طلاؤها.	خ.4.5				
يضع طلاء بطانة الطبقة الأولى(الابتدائية) بمسدس الطلاء بمقدار مناسب على السطح المخصص، وينتظر مدة التجفيف اللازمة في درجة الحرارة المناسبة.	خ.5.1	وضع المعجون وطلاء بطانة الطبقة الأولى (الابتدائية)	خ.5		
يعد المعجون وفقاً لخصائص طلاء الطبقة الخيرة الذي سيتم وضعه والسطح.	خ.5.2				
يضع المعجون، و ينتظره حتى يجف وفق الشروط الملائمة، ثم يزيل النتوءات والزوائد بالصّنفرة.	خ.5.3				
ينظف بالمواد الكيميائية والميكانيكية السطح المُمعجن المُصنّف حتى يلائم وضع بطانة الطلاء التحتية.	ج.5.4				
يفك أجزاء مسدس الطلاء من أجل تنظيف بقايا الطلاء الذي تم تنفيذه، وينظف جميع أجزاء مسدس الطلاء باستخدام نثر التنظيف، ويعيد تركيب الأجزاء المنظفة مرة أخرى.	ج.5.5				



مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يُحدد بطانة الطلاء التحتية بناءً على حاجة العملية والسطح المُطلى.	د.1.1	وضع البطانة التحتية للطلاء	د.1	تنفيذ إجراءات التحضير والتجهيز (يتبع)	د
يضع الجزء أو المركبة التي وضع لها البطانة التحتية للطلاء في الكابينة، ويضعها في وضعية مناسبة.	د.1.2				
يضع بطانة الطلاء الأولية بمسدس الطلاء بمقدار مناسب على السطح المخصص.	د.1.3				
يحدد مدة التجفيف والحرارة وفقاً لخاصية بطانة الطلاء التحتية المُنفَّذة.	د.1.4				
يتم وضع معجون التغطية في الأماكن التي لم يسطع الوصول لتتبعها.	د.1.5				
يزيل الزوائد بصنفرة الاسطح الممعدنة بمعجون التغطية، ويزيل النتوءات.	د.1.6				
يعيد وضع بطانة الطلاء الأولية بمسدس الطلاء بمقدار مناسب على السطح المخصص.	د.1.7				
يقوم بأخذ السيارة أو القطعة التي يطبق عليها الإعدادات إلى كابينة التجفيف.	د.1.8				
ينظف السطح المؤسس بالبطانة التحتية للطلاء باستخدام المواد الكيميائية والميكانيكية.	د.1.9				
يفك أجزاء مسدس الطلاء من أجل تنظيف بقايا الطلاء الذي تم تنفيذه، وينظف جميع أجزاء مسدس الطلاء باستخدام نثر التنظيف، ويعيد تركيب الأجزاء المنظفة مرة أخرى.	د.1.10				
يمسح السطح بالثبر إذا لزم الأمر وفقاً لخواص السطح المطبق عليه البطانة التحتية للطلاء.	د.2.1	إعداد السطح لطبقة الطلاء الخيرة	د.2		
يتحقق من عملية الصنفرة لكافة المساحات التي تم تطبيق الطلاء عليها ويحدد نوع الصنفرة المناسبة لنوع السطح.	د.2.2				
ينظف السطح المُصنَّف، ويمسحه بالمنظف بواسطة الثبر.	د.2.3				
يمسح الغبار المتكون نتيجة عملية الصنفرة بقماش شمعي ويبعده عن السطح.	د.2.4				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يضع الجزء أو المركبة التي وضع لها البطانة التحتية للطلاء في كبينة الطلاء التي تم إعدادها من قبل.	3.1.د	يطبق الطلاء الأخير على السطح	3.د	تنفيذ إجراءات التحضير والتجهيز (يتبع)	د
يُتحقق وفقاً لخصائص الطبقة الأخيرة للطلاء المعدني أو الشفاف الذي سيطبق عليه الإعدادات النهائية لمسدس الطلاء، ويرش على السطح رشة تجريبية.	3.2.د				
يضع الطبقة الأخير للطلاء بمسدس الطلاء على الجزء أو المركبة التي سيطبق عليها طلاء الطبقة الأخيرة المعدنية أو الشفافة.	3.3.د				
بعد انتظار مدة طلاء الطبقة الأخيرة المُنفذة حتى التبخر السطحي يعيد وضع طلاء الطبقة الأخيرة بمقدار مناسب على السطح.	3.4.د				
يفك أجزاء مسدس الطلاء من أجل تنظيف بقايا الطلاء الذي تم تنفيذه، وينظف جميع أجزاء مسدس الطلاء باستخدام نثر التنظيف، ويعيد تركيب الأجزاء المنظفة مرة أخرى.	3.5.د				
يجفف طبقة الطلاء الأخيرة ذات الأساس السائل وفق شروط البيئة.	4.1.د	تجفيف السطح المُطلى	4.د		
يقوم بتجهيز و تنظيف معدات التجفيف المناسبة أو كبينة الطلاء التي تم استخدامها من أجل تجفيف الطبقة الأخيرة من الطلاء ذات الأساس المائي	4.2.د				
يحدد مدة التجفيف والحرارة المناسبة لخصائص الطلاء الموضوع والسطح المُطلى.	4.3.د				
يضبط كبينة الطلاء أو الإعدادات الأخرى في معدات التجفيف.	4.4.د				
يضع الجزء أو المركبة المُطبق طبقة طلائها الأخيرة ذو الأساس المائي في المحفف حتى إنتهاء مدة التجفيف المحددة.	4.5.د				
يفحص جودة طلاء الجزء أو المركبة التي تم تبريدها في شروط البيئة بعد إنتهاء عملية التجفيف.	4.6.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يحدد نوع الورنيش المناسب أخذًا بعين الاعتبار خصائص الطلاء و السطح المُطلى بالطبقة الأخيرة المعدنية.	5.1.د	وضع الورنيش	5.د	التحقق من عمليات الطلاء	د
ضبط عدم تدفق الورنيش (اللزوجة) مستخدمًا المخفف (الثير).	5.2.د				
يجعل المواد الكيميائية المتصلبة بحالة ملائمة من حيث وضع الورنيش مضافًا بمقدار ملائم.	5.3.د				
يحدد الرأس المناسب لخليط الورنيش ويضبط الإعدادات اللازمة في مسدس الطلاء.	5.4.د				
يضع الورنيش على السطح الذي وُضعت عليه الطبقة الأخيرة للطلاء باستخدام مسدس الطلاء.	5.5.د				
يجفف الجزء أو المركبة التي تم ورنيشها مطبقًا تقنيات تجفيف السطح المُطلى.	5.6.د				
من أجل تنظيف بقايا الورنيش الذي تم تنفيذه يقوم بفك اجزاء مسدس الطلاء و يقوم بتنظيفه و تنظيف اجزاءه باستخدام تتر التنظيف، و يعيد تركيب الاجزاء المركبة مرة اخرى	5.7.د				
استخراج المواد المستخدمة في التغطية دون حدوث ضرر.	5.8.د				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يوفر الإضاءة بدرجة مناسبة للمساحة التي يتم إجراء عمليات الفحص بها	ذ.1.1	التحكم النهائي بالطلاء	ذ.1	تنفيذ فحوص ما بعد الطلاء والعمليات السطحية الأخرى (يتبع)	ذ
يفحص بالعين مطابقة اللون وأخطاء الطلاء.	ذ.1.2				
يفحص باليد أخطاء الطلاء ونوات السطح.	ذ.1.3				
يفحص سُمْك الطلاء بجهاز القياس الإلكتروني أو المغناطيسي.	ذ.1.4				
يحدد عمليات التصحيح اللازم تنفيذها وأسباب الضرر الناجم، ويصحح أخطاء الطلاء بالشكل اللازم.	ذ.1.5				
يفحص الخدوش الموجودة على السيارة أو جزء منها، ويقرر الإجراء اللازم وفقاً لعمق الخدش.	ذ.2.1	تنفيذ طلاء سد الثقوب والتلميع والرتوش	ذ.2		
يحدد نوع المعجون المناسب لعملية سد الثقوب، ويضع رأس المعجون على آلة التلميع.	ذ.2.2				
يضع المعجون على السطح من خلال ماكينة التلميع.	ذ.3.2				
يحدد نوع التلميع المناسب للسطح ويضع رأس الملمع على ماكينة التلميع.	ذ.2.4				
يضع الملمع على السطح من خلال ماكينة التلميع.	ذ.2.5				
يحضر الطلاء المناسب للمركبة أو جزء منها باستخدام رمز اللون أو مخطط الألوان.	ذ.6.2				
ينظف المناطق المخدوشة ويحدد الفرشاة المناسبة لعمق الخدش.	ذ.7.2				
يضع طلاء الرتوش على الخدوش، باستخدام الفرشاة.	ذ.8.2				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يعزل الأجزاء الضرورية من القطعة التي سينفذ عليها طلاء الترقيع.	ذ.3.1	تطبيق طلاء الترقيع	ذ.3	تنفيذ فحوص ما بعد الطلاء والعمليات السطحية الأخرى	ذ
يزيل من سطح التطبيق بالطرق الميكانيكية والكيميائية الطلاء القديم الموجود على الأجزاء التي سيطبق عليها طلاء الترقيع.	ذ.3.2				
يعد طلاء الترقيع بالكمية اللازمة مع إضافات الورنيش والتتر الخاص التي تناسب تطبيق طلاء الترقيع.	ذ.3.3				
ينفذ تطبيق البطانة والمعجون اللازمين للسطح الذي سيوضع عليه طلاء الترقيع، وينتظر حتى يجف لمدة كافية.	ذ.3.4				
يطبق طلاء الترقيع على السطح المراد من خلال مسدس الطلاء المركب عليه الفوهة المناسبة والمضبوط إعداداته.	ذ.3.5				
يزيل الخشونة الموجودة على السطح المطبق عليه طلاء الترقيع المجفف في بيئة وحرارة مناسبة، من خلال السنفرة وسد الثقوب.	ذ.3.6				
ينفذ السنفرة وسد الثقوب حتى لا يكون هناك اختلاف في المستوى والمظهر بين المنطقة المطبق عليها طلاء الترقيع والمنطقة غير المطبق عليها.	ذ.3.7				
يفك مسدس الطلاء لتتنظيفه من بقايا طلاء الترقيع المطبق وينظف جميع أجزاء مسدس الطلاء بتمرير التنظيف، ويركب أجزاءه المنظفة مرة أخرى.	ذ.3.8				

مقاييس النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
يقوم بتنفيذ أنشطة البحث اللازمة من أجل تحقيق التنمية المهنية والشخصية.	1.1.ر	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	1.ر	المشاركة في فعاليات التطوير المهني	ر
يتابع التطورات والتكنولوجيات الجديدة المتعلقة بالمهنة.	1.2.ر				
يقوم بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معًا.	2.1.ر	منح تدريبات مهنية للمرؤوسين وغيرهم من العاملين الآخرين	2.ر		
ينقل لزملائه في العمل التقنيات الجديدة المتعلقة بعمليات الطلاء وتطوراتها، وذلك في إطار التدريب أثناء الخدمة.	2.2.ر				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. مقياس عدم التدفق (اللزوجة)
2. كتالوجات تصليح المركبات
3. الحاملات
4. مواد طلاء البطانة
5. أدوات الربط (جوان، صمولة، مسمار، برشام، إلخ)
6. أحزمة وبيور الربط
7. خافض الضغط وفاصل الزيت/الماء
8. الأقمشة والمواد الماصة
9. نماذج المعلومات والتقييم
10. كبائن الطلاء
11. جهاز قياس سماكة الطلاء
12. مخلط الطلاء
13. المواد المضافة للطلاء
14. ضواغط الطلاء
15. أفران تجفيف الطلاء
16. قناع الطلاء
17. مصفاة الطلاء
18. مسدس الطلاء
19. أفرول الدهان
20. ماكينة التلميع
21. منصة العمل
22. أطقم المفاتيح المختلفة
23. أنواع الطلاء المختلفة
24. أحواض التغطيس
25. جهاز الطلاء الإلكتروني ستاتيكي
26. الفرش
27. خوذة
28. وعاء غسل العين
29. الحبال والسلاسل
30. سجلات إثبات الضرر
31. مسدس الصمغ الهوائي
32. خرطوم
33. عدة السمكرة
34. أدوات القشط
35. الكلبشات (المشابك)
36. محففات بالأشعة تحت الحمراء
37. معدات الوقاية الشخصية (الخوذة، الأحذية الواقية، والقفازات، وقناع الغاز، وسداد الأذن والقناع، ونظارة الغبار، وقناع الغبار، والملابس الواقية، وغيرها)
38. مصابيح الفحص
39. رافعة
40. أدلة الاستخدام

41. رافعة الإطارات
42. نظام الرفع
43. سكين معجون
44. المعاجين
45. المانومتر
46. أوراق وشرائط الإخفاء
47. مساطر القياس
48. السلم
49. لمبات فحص بالأشعة فوق البنفسجية وتحت الحمراء
50. الآلات اليدوية ذات المحرك
51. قماش مشمع
52. مواسير القياس
53. الملمعات
54. المواد الكيميائية المضادة للصدأ
55. ماكينة سد الثقوب
56. حلقة صقل المعجون
57. مساحيق البوليستر
58. مشعل اللحام
59. مكشطة
60. السيليكون
61. نماذج المشاكل والشكاوى
62. جهاز المزج
63. العينات
64. شريط متر
65. عربات العدد
66. أجهزة الرفع - النقل
67. الأدوات اليدوية الأساسية
68. جهاز تيموغراف
69. مؤشر درجات الرطوبة والترموتر
70. أنواع التّئر
71. طوارد الغبار بتفريغ الهواء
72. الورنيش
73. مواد إذابة الزيت
74. المواد العازلة
75. الصمغ
76. مسدس الصمغ
77. أنواع ورق السنفرة
78. جهاز السنفرة
79. قالب السنفرة



### 3.3. المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات الطارئة
2. معرفة تعبئة نماذج المعلومات والتقييم
3. معرفة أمن عمل ورشة الطلاء
4. معرفة استخدام كابينات الطلاء
5. معرفة اختبار جودة الطلاء
6. معرفة خلط الطلاء
7. معرفة المواد الكيميائية للطلاء ورموزها
8. مهارة استخدام مسدس الطلاء
9. معرفة اختبار جودة السطح المدهون
10. معلومات عن طرق الحفاظ وتصليح السطح المطلي
11. معرفة أساليب وكماويات التلميع
12. المعرفة بإجراءات التشغيل والتحكم
13. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
14. المعرفة والمهارة في استخدام الأجهزة والأدوات
15. القدرة علي العمل داخل فريق
16. المهارة اليدوية
17. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
18. مهارة استخدام التجهيزات الخاصة بالمعالجة، والنقل والتنشيت بشكل امن
19. معلومات عن النفايات المعاد تدويرها
20. معرفة القدرة علي اتخاذ القرار حول ما إذا كان سيتم استبدال أو إصلاح الأجزاء التالفة
21. معلومات الصحة والسلامة المهنية
22. مهارة حساب مدة العمل
23. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
24. مهارة البحث عن إمكانية تحسين الاداء
25. مهارة التقييد وإعطاء التقارير
26. معرفة ومهارة تقنيات التحكم والتطبيق
27. معرفة التآكل
28. معرفة الخصائص العامة للمواد والمنتجات المستخدمة
29. المعرفة والقدرة على حساب التكلفة
30. معرفة المصطلحات المهنية
31. مهارة حساب التكلفة المتعلقة بعمليات التصليح
32. معرفة تسلسل التطبيق لعمليات الإصلاح
33. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
34. معلومات القياس والتحكم
35. معلومات عن استخدام أدوات القياس والفحص
36. معرفة ومهارة طرق تفكيك الأجزاء
37. معرفة رموز وكماويات المعجون
38. مهارة التمييز بين الألوان
39. القدرة علي التواصل شفاهياً وكتابة
40. معرفة المقاييس الأساسية
41. مهارة ومعلومات عن الصنفرة والجلي

42. مهارة معرفة النفايات الخطرة وفصل النفايات الخطرة
43. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
44. معلومات الضغط والحرارة الأساسية
45. معلومات عن خصائص المواد العازلة
46. معلومات عن طرق العزل
47. معلومات حول تدابير ومكافحة الحرائق
48. معرفة الكيماويات وأساليب تنظيف السطح
49. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

### 3.4. المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء وريانة
2. إبلاغ المعلومات الدقيقة وفي الوقت المناسب للمشرفين
3. عدم تحميل الآلات والمعدات والأدوات فوق طاقتها، والعمل وفق الحدود
4. الحفاظ على تنسيق حركة العمل مع الأشخاص العاملين سويًا و العمل بشكل متزامن
5. توفير الاستخدام الصحيح للآلات والأجهزة بورش الطلاء
6. إتخاذ التدابير اللازمة لوقاية الأسطح المطلية
7. فهم و استيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
8. العمل بشكل متناسم داخل الفريق
9. إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ
10. متابعة وتنفيذ الابتكارات المتعلقة بالمهنة
11. الإلتحاق باجتماعات الفريق بشكل فعّال
12. الاعتناء باستخدام الآلات والأدوات والوسائل الخاصة بمكان العمل
13. الحساسية بشأن استخدام موارد العمل وإعادة التدوير
14. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
15. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
16. استخدام الأدوات بشكل اقتصادي
17. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
18. العمل بشكل مبرمج ومنتظم
19. التصرف بحساسية في بشأن عوامل الخطر
20. معرفة المسؤوليات الواقعة علي عاتقهم، وتنفيذها في وقتها
21. الاهتمام بجودة العملية
22. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
23. توخي الحذر عند إجراء عمليات النقل
24. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
25. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
26. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
27. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
28. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم
29. الاستغلال الأمثل للوقت

#### 4. القياس، والتقييم، والتوثيق

ينفذ القياس والتقييم الذي يتم بغرض التوثيق، طبقاً للكفاءات الوطنية المستندة للمعيار المهني لفني إصلاح طلاء السيارات (مستوى 4)، باعتبارها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم في مراكز القياس والتقييم حيث يتم استيفاء الشروط اللازمة.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً لمعايير هذه المهنة. وتُجرى الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

ملحق: الموظفون في مرحلة إعداد المعيار المهني

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة التي تحضر المعيار المهني

المحامي عصمت صباحي - السكرتير العام، اتحاد صناع المعادن في تركيا

الدكتور ديلك كورت مدير الإنتاج ومساعد السكرتير العام لاتحاد صناع المعادن في تركيا

البروفيسير الدكتور م. ناهد سير أرسلان عضو هيئة تدريس في قسم الهندسة الصناعية، في جامعة إسطنبول التقنية، ومستشار المعايير المهنية باتحاد صناع المعادن في تركيا

المحامي أرئين جلغا المستشار القانوني لاتحاد صناع المعادن في تركيا

مهندس المحركات الدكتور أيكوت أنجين مدير التعليم باتحاد صناع المعادن في تركيا

مهندس البيئة أيتول انلار- مدير دائرة المطبوعات والمنشورات والعلاقات العامة، اتحاد صناع المعادن في تركيا

المهندس الصناعي ينال بوزتبييه أخصائي إدارة أبحاث الصناعة باتحاد صناع المعادن في تركيا

المهندس الصناعي تونجاي يشيلنيل - خبير الأبحاث والإدارة الصناعية باتحاد صناع المعادن في تركيا

مهندس المحركات التان جتنيكال - خبير الصحة والأمن المهني باتحاد صناع المعادن في تركيا

أحمد أفيش جيبير أوغلو - نائب متخصص إدارة صناعية وأبحاث، MESS

مهندس إدارة صناعية أيتيك دوراك - متخصص تعليم، MESS

2. أعضاء مجموعة العمل التقني:

1.2 أعضاء هيئة المعايير المهنية

البروفيسور الدكتور ايرجان تيزير- السكرتير العام، OSD

المهندس الصناعي علي رضا أكصوي - مدير العلاقات الصناعية والموارد البشرية في FORD OTOSAN

جوكهان أكسو - خبير العلاقات الصناعية، TOFAŞ

برهان بلاكير- خبير العلاقات الصناعية، TOFAŞ

أيدين باشايكي - مدير التعليم، TOFAŞ

مهندس المحركات أحمد لامي جاغلار- مستشار التعليم، OYAK RENAULT

مهندس البيئة المساعد اليف جوكنيل - المسؤول عن التعليم، OYAK RENAULT

المهندس التعديني المساعد اردوغان جونيش- مدير المعهد التعليمي، OYAK RENAULT

المهندس الصناعي المساعد أمره مرجان- قائد فريق نظم التدريب المهني التقني والعرض، MERCEDES BENZ

TÜRK

المهندس المعماري أونور شنغون - قائد فريق إدارة شؤون العاملين، FORD OTOSAN

## 2.2 الأشخاص الذين قدموا دعمًا في إعداد قائمة المعايير المهنية

مهندس الكهرباء اوزجور تاشغن - رئيس فريق الجودة و الامن و المونتاج، MERCEDES BENZ TÜRK

احسان ارتوم، - رئيس فريق الجودة و الامن و المونتاج الفنلندي، MERCEDES BENZ TÜRK

ارجان يلماز - مركز تجريب و اختبار المركبات الثقيلة، MERCEDES BENZ TÜRK

بولنت كاراصلان - المدرب التقني لأنظمة الهيدروليك، والأنظمة الهوائية، MERCEDES BENZ TÜRK

صايم يلمازتوك - المدرس التقني للسيارات و ميكانيك السيارات، MERCEDES BENZ TÜRK

وداد سنبل اوغلو - مدرس تقني لتكنولوجيا المعادن، MERCEDES BENZ TÜRK

سادق غونباطر - مدرس كهرباء سيارات، الكترولنيك سيارات، MERCEDES BENZ TÜRK

محمد الطون - مدرس فني الكتلوني، MERCEDES BENZ TÜRK

فيردون غونولكيرماز - مدرس فني تكنولوجيا دهان سيارات، MERCEDES BENZ TÜRK

مهندس المحركات قويلاي دينجر - المدير الفني لمركز ما بعد البيع، TOFAŞ

مهندس المحركات احمد جابار - مدير تطوير الأعمال بعد البيع، TOFAŞ

مهندس المحركات مجاهد كوركوت - مدير الموارد البشرية في قسم المبيعات، TOFAŞ

معلم فني مراد تشيتلار - متخصص تعليم فني بمديرية الموارد البشرية، TOFAŞ

معلم فني مسعود كوجا توك - متخصص تعليم فني بمديرية الموارد البشرية، TOFAŞ

معلم فني أيوب يافوز - متخصص تطوير مرحلة الطلاء بمديرية تطوير عمل ما بعد البيع، TOFAŞ

معلم فني يشار وطن سافار - متخصص تعليم فني بمديرية الموارد البشرية، TOFAŞ

أريش أرسلان - قائد فريق شؤون الموظفين، FORD OTOSAN

جناب بينيجي - مدير الموارد البشرية والجودة والعلاقات الصناعية، RENAULT MAİS

أران خيرى دمير - مدير التعليم، RENAULT MAİS

أيهان إبراهيم توقجان- مدير الموارد البشرية والعلاقات الخارجية، OYAK RENAULT

مصطفى جايفا - مستشار التعليم

3. الاشخاص و المؤسسات المطلوب اراءهم

غرفة الصناعة في اضنه

شركة Anadolu Isuzu لصناعة وتجارة السيارات المساهمة المحدودة

غرفة الصناعة في أنقرة

- غرفة التجارة في أنقرة  
نقابة عمال المعادن المتحدون  
شركة BMC للتجارة والصناعة المساهمة المحدودة  
قسم هندسة المحركات جامعة بوغاز إيجي  
مركز البحث والتطوير التجريبي والتعليم التكنولوجي لغرفة الفنيين وحرفي السيارات في بورنوقا  
غرفة التجارة والصناعة في بورصة  
نقابة صناعة الحديد والصلب  
نقابة أرباب صناعة الأسمنت  
قسم هندسة السيارات في جامعة جوكوروفا  
غرفة الصناعة في منطقة إيجه  
شركة فورد لصناعة السيارات المساهمة المحدودة  
قسم الهندسة والعمارة بجامعة غازي  
كلية التعليم المهني بجامعة غازي  
قسم هندسة المحركات، جامعة حاجي تبه  
اتحاد نقابات حقوق العمال  
غرفة الصناعة في إسطنبول  
قسم الصناعة الهندسية، جامعة إسطنبول التقنية  
غرفة التجارة في إسطنبول  
شركة كارصان لصناعة وتجارة السيارات، شركة مساهمة.  
غرفة الصناعة في كوجالي  
رئاسة إدارة تطوير ودعم المؤسسات الصغيرة والمتوسطة  
شركة MAN Türkiye، شركة مساهمة.  
كلية التعليم المهني، جامعة مرمره  
MERCEDES BENZ TÜRK، شركة مساهمة تركية.  
قسم الهندسة الصناعية جامعة الشرق الأوسط  
شركة اوتوكار كاروسيري لصناعة الباصات المساهمة المحدودة

جمعية صناعة السيارات

شركة مصانع السيارات اويك رينولت المساهمة المحدودة

جمعية التسويق وأبحاث التسويق

غرفة التجارة والصناعة في صاقارية

رئاسة الوزراء بالجمهورية التركية، مؤسسة الإحصاء التركية التابعة

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا

وزارة التعليم الوطني بتركيا

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتدريب المهني والتعليم غير الرسمي

وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة دائرة التدريب المهني، وتطوير التعليم والتدريب المهني والتقني

وزارة التعليم الوطني بتركيا، إدارة البحث والتطوير

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة لتكنولوجيات التعليم

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتعليم الفني للبنين

وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة دائرة التعليم الخدمي

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة للتعليم الفني بنات

وزارة التعليم الوطني بتركيا، المديرية العامة لتأهيل وتدريب المعلمين

وزارة التعليم الوطني بتركيا، رئاسة مجلس التربية والتعليم

المديرية العامة للصناعة في وزارة الصناعة والتجارة

جمعية الصناعة الجانبية لمركبات النقل

غرفة التجارة والصناعة في تاكيرداغ

شركة تيماس ايمان للصناعة والتجارة المساهمة المحدودة

شركة مصانع السيارات التركية TOFAŞ المساهمة المحدودة

نقابة المعادن التركية

اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك (TMMOB)

شركة الجرارات والماكينات الزراعية التركية

اتحاد نقابات العمال الثوريين بتركيا

اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك

مجلس المصدرين التركي

مؤسسة العمل التركية

اتحاد نقابات العمال التركية

اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية

نقابة أرباب العمل في الصناعات الكيماوية، والبترولية، والبلاستيكية، والكاوتشوك التركية

اتحاد الغرف والبورصات التركية

رئاسة هيئة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة قطاع هيئة الكفاءة المهنية

بورهان تشاكير رئيس (اتحاد الغرف والبورصات التركية)

رجيب شيكير نائب الرئيس (وزارة التعليم الوطني)

أحمد أرسوي عضو (وزارة العمل والضمان الاجتماعي)

اوزليم ساكا عضو (وزارة الصناعة والتجارة)

البوفيسور الدكتور نوري بوجيل عضو (هيئة التعليم العالي)

جوك خان أوغوراي عضو (اتحاد الحرفيين والتجار الأتراك)

علي كرم ألبموتشين عضو (مجلس المصدرين التركي)

د. أيكوت أنجين عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية)

المحامي سميح تميز عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال)

ميراي فورماي عضو (اتحاد نقابات العمال التركية)

فيروزان سيلاحشور عضو (هيئة الكفاءة المهنية)

هاجي علي أر أوغلو مسؤول القطاع (هيئة الكفاءة المهنية)

سينان جارجين ممثل لجنة القطاع (رئاسة إدارة الإعاقة)

5. مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية

بايرام اكباش رئيس (ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي)

البروفيسور الدكتور. اغوز بورات نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني)

البروفيسور الدكتور. يوجال التونبشاك عضو (ممثل الهيئات المهنية)



عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي)  
عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال)  
عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل)

أستاذ مساعد دكتور. عمر اشيك جوز  
د. عثمان يلديز  
جلال كول اوغلي