



الكفاءة الوطنية

UY0018-411 عامل صيانة طلاء السيارات

مستوى 4

تاريخ النشر: 26.07.2011

رقم المراجعة: 02

المقدمة

لقد تم تجهيز المعيار المهني عامل صيانة طلاء السيارات (مستوى 4) وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية للتأهيل المهني والفحص والتوثيق"، الصادرة بموجب القانون رقم 5544 التابع لهيئة المؤهلات المهنية.

لقد تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل نقابة رجال صناعة المعادن بتركيا، و التي تكليفها عن طريق بروتوكول التعاون الذي تم توقيعه بتاريخ 16.11.2009. لقد تم الأخذ بأراء الهيئات والمؤسسات المعنية بالقطاع فيما يتعلق بالمسودة المعدة، وتم تقييم هذه الأراء و تم إجراء التعديلات اللازمة على المسودة. لقد تم اتخاذ القرار من أجل وضع المسودة النهائية ضمن إطار الكفاءة الوطنية (UYÇ) والتصديق عليها من خلال القرار بالعدد 51/2011 وبتاريخ 2011/07/26 لمؤسسة إدارة الكفاءة المهنية (MYK) بعد الحصول على الأراء المناسبة للهيئة والتدقيق والتقييم من هيئة قطاع الجلود، والملابس الجاهزة، والغزل والنسيج (المنسوجات) لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

تم تعديل الكفاءة الوطنية (مستوى 4) لعامل دهانات السيارات بموجب قرار مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية بتاريخ 17.02.2016، وبرقم 10/2016.

إننا ندين بالشكر للأشخاص الذين ساهموا في إعداد الكفاءة، وإبلاغ الأراء، والفحص، والتصديق عليها، ولأراء ودعم المؤسسات والهيئات، ونوافي بكافة المعلومات كل الأطراف التي يمكنها الاستفادة منها.

مؤسسة الكفاءة المهنية

المقدمة

وقد تحددت المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية، والفحص في اللجان القطاعية، والموافقة عليها وتنفيذها من قبل المجلس التنفيذي لهيئة الكفاءة المهنية في إدارة الكفاءة المهنية والفحص والتوثيق.

يتم تعريف الكفاءة الوطنية بالعناصر الآتية؛

- (أ) اسم الكفاءة ومستواها،
 - (ب) هدف الكفاءة ومبررها،
 - (ج) القطاع المتعلق بالكفاءة،
 - (د) شروط التعليم والتجريب اللازمة من أجل الكفاءة والمُبيّنة لخصائص مثل الشكل والمحتوى والمدة،
 - (هـ) المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للتأهيل، و وحدات/ مهام المعيار المهني أو وحدات الكفاءة،
 - (و) نتائج التعليم التي يجب امتلاكها من أجل اكتساب الكفاءة،
 - (ز) إجراءات ومبادئ التقييم التي يتعين تطبيقها في اكتساب الكفاءة، ومعايير الاختبار الدنيا ومقاييس التقييم المطلوبة للتقييم،
 - (ح) فترة صلاحية وثيقة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الوثيقة،
- تتكون الكفاءة الوطنية عن طريق الاعتماد على المعايير المهنية الوطنية الموجودة في المجالات التي تتواجد بها المعايير المهنية الوطنية وعن طريق الاعتماد على المعايير المهنية الدولية في المجالات التي لا توجد بها المعايير المهنية الوطنية.
- الكفاءات الوطنية؛

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية،
- هيئات إصدار الشهادات المعتمدة،
- المنظمات التي قدمت طلب للحصول على توكيل الهيئة،
- المنظمات التي أعدت المعايير المهنية الوطنية،
- يتم تشكيلها من خلال العمل مع المنظمات المهنية.

الكفاءة الوطنية

1	اسم المؤهل:	فني إصلاح طلاء السيارات
2	رمز المرجع:	UY0018-411
3	مستوى:	4
4	النوع:	-
5	قيمة الائتمان:	-
6	(أ) تاريخ النشر: (ب) رقم المراجعة: (ج) تاريخ المراجعة:	2011/07/26
		02
		17.02.2016
7	مكانه في التصنيف الدولي	ISCO 08 7231 و 7132
8	هدفه ومبرره	يوفر عمال صيانة دهانات السيارات القطع التي أصابها أضرار في الدهانات بالسيارات في الأسطح الخارجية، أو الداخلية المعدنية منها وغير المعدنية، ودهانها، وتنفيذ كافة الإجراءات اللازمة للسطح بعد الدهان، وتحضير اللون والدهان المناسبين لهذه العملية. تم إعداد هذا المؤهل لتحديد وتوثيق مؤهلات عامل صيانة دهانات السيارات.
9	القطاع المتعلق به	السيارات
10	المعيار / المعايير المهنية التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
عامل صيانة طلاء السيارات (مستوى 4) المعيار الوطني المهني- UMS0115-411		
11	الوحدة/ الوحدات الكفاءة التي تشكل مصدرًا للكفاءة	
-		
12	وحدات الكفاءة المكونة للكفاءة	
المجموعة أ: وحدات الكفاءة الإلزامية		
أ1) نظم إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئية		
A2) نظام إدارة الجودة		
أ3) تنظيم العمل والمعدات		
أ4) الفحص الأخير وإصدار التقرير		

المجموعة ب: وحدات الكفاءة الاختيارية	
ب1) الاستعدادات ما قبل الطلاء	
ب2) تنفيذ إجراءات الطلاء	
B3) القيام بالفحوصات ما بعد الطلاء	
ب4) التعليم والتطوير	
13	اختيارات وبدائل تقسيم الوحدات إلى مجموعات
I. البديل الأول: A1، A2، A3، A4، B1، B2، B3، B4 II. البديل الثاني: A1، A2، A3، A4، B1، B2، B3	
14	شروط التعليم اللازمة من أجل الكفاءة
(A)	الشكل
(B)	المحتوى
(C)	مدته
15	شروط الخبرة اللازمة من أجل الكفاءة
(أ)	وصفه
(ب)	مدته
16	نتائج التعليم التي يجب امتلاكها
المعلومات	<ul style="list-style-type: none"> • معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة، • أن يكون لديه معرفة بالعمليات التي يجب تطبيقها طبقاً لأعماق الخدوش على السيارة والجزء، • معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، • معرفة متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، • معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج المعلومات والتقييم، • معرفة تعليمات التشغيل لآلة إعداد الطلاء، • معرفة قيم الإضاءة والتهوية ودرجة الحرارة والضغط المناسبة لخزائن الطلاء، • المعرفة المناسبة والكافية بالمواد الكيميائية المفرقة والمقوية التي تعطي قيمة لزوجة لخليط الطلاء، • المعرفة الكافية حول حساب تركيبة خليط الطلاء، • المعرفة الكافية بقيمة اللزوجة الصحيحة لخليط الطلاء، • معرفة كيفية ضبط ضاغط الطلاء (كومبوسور الطلاء)، • المعرفة بتعليمات التشغيل لمسدس الطلاء، • المعرفة بالقياسات المناسبة في تحضير المواد الكيميائية للطلاء والدهان، • المعرفة باللون وخصائص الطلاء، • معرفة الإجراءات المتعلقة بتحضير الأسطح المطلوبة،

<ul style="list-style-type: none"> • المعرفة الكافية حول تقييم جودة الطلاء المطلوبة للمركبة أو الأجزاء المطلية، • معرفة درجة الحرارة المناسبة ووقت الانتظار حسب خصائص الطلاء والسطح المطلي، • المعرفة الكافية حول تقنيات التجفيف المطبقة على الأسطح المطلية، • المعرفة بإجراءات العملية المتعلقة بتجفيف الأسطح المطلية، • الحصول على معرفة حول إجراءات التفتيش النهائية للأسطح المطلية • امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لمعرفة المعدات القابلة للاشتعال في محيط العمل، • امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، • معرفة المعايير الخاصة لحماية البيئة، • معرفة إجراءات الإبلاغ المتعلقة بالحالة العامة للأجهزة، • معرفة المواد التي يمكن تحويلها، • معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج التدريب والتقييم، • امتلاك المعرفة حول التقنيات التعليمية، • معرفة الموضوعات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل، • معرفة وسائل التدخل وحماية الصحة والسلامة المهنية، • معرفة المخاطر التي تؤثر على الصحة والسلامة المهنية، • امتلاك معرفة عامة عن نظم مراقبة وإدارة الجودة، • معرفة تقنيات ضمان الجودة، • معرفة العمليات ذات الصلة بنماذج الجودة والخطأ، • امتلاك المعرفة على مستوى تحديد المواد غير الملائمة للاستخدام، • امتلاك المعرفة حول تعليمات التشغيل لأجهزة القياس المغناطيسية والإلكترونية، • المعرفة التامة فيما يتعلق بالتكنولوجيات الجديدة والتطورات المتعلقة بالمهنة، • معرفة الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية، • امتلاك معرفة بالمشاكل مثل البلى والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، • معرفة متوسط الحياة العملية للأجزاء، • معرفة الإجراءات المتعلقة بوضع عجينة الطلاء، والدهان، ولمسة الطلاء، • معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، • امتلاك الدراية الكافية المتعلقة بموضوع تحليل المخاطر، • أن يكون لديه معرفة حول فترة ما قبل التبخر للطبقة الأخيرة من الطلاء، • معرفة الإجراءات المتعلقة بتحليل النفايات الخطرة من المواد، • امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، • معرفة معدات النظافة وتعليمات استخدام هذه المعدات، • معرفة قواعد الجودة والمعايير الفنية الوطنية، • معرفة معاني لوحات الإشارات والتحذير، • معرفة إجراءات عملية وضع الورنيش، • معرفة التأثيرات البيئية للعمليات المنجزة، • أن يكون لديه معرفة بخصائص المواد الكيميائية والمواد الكاشطة المستخدمة في إزالة الخشونة حسب السطح، • معرفة إجراءات إعداد السطح لطلاء الطبقة الأخيرة، • أن يكون لديه معرفة حول أنواع العجينة والطلاء التي يجب وضعها حسب الأسطح. 	
<ul style="list-style-type: none"> • إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقف الحرجة والعاجلة، • إمكانية تجفيف السيارة والأجزاء في غرفة التجفيف، • إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، • إمكانية تطبيق متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، • إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، • إمكانية ملئ نماذج المعلومات والتقييم، • تنظيف الأسطح المؤسدة بالبطانة التحتية للطلاء باستخدام المواد الكيميائية والميكانيكية. • إمكانية تحضير الطلاء باستخدام آلة إعداد الطلاء، • إمكانية تغيير فلتر التهوية في غرفة الدهان عند الضرورة، • إمكانية ضبط قيم الإضاءة والتهوية ودرجة الحرارة والضغط المناسبة لغرفة الطلاء، • إمكانية تحضير خليط الطلاء حسب قيمة اللزوجة المناسبة، • إمكانية ضبط إعدادات ضاغط الطلاء، • إمكانية استخدام مسدس الطلاء، • إمكانية ضبط الإعدادات وفقاً لخصائص الطلاء التي ستطبق بمسدس الطلاء. • يضع بطانة الطلاء الأولية بمسدس الطلاء بمقدار مناسب على السطح المخصص. 	المهارات

- إمكانية طلاء طبقات شفافة أو مطفية أو معدنية للطبقة النهائية من خلال مسدس الطلاء،
- إمكانية تنظيف أسطح الصّاج والبلاستيك التي سيجرى عليها الطلاء بمواد كيميائية وميكانيكية.
- إمكانية تحضير الطلاء يدويًا عن طريق خلط الأصباغ والمكونات،
- إمكانية إخفاء الأجزاء المطلوبة في السيارة والأجزاء المراد دهانها،
- إمكانية تحضير بطانة الطلاء التحتية بناءً على التزامات العملية والسطح المطلي.
- إمكانية حساب صياغة الخليط وفقًا لشفرة اللون وخصائص الطلاء
- إمكانية الوضع على السطح مع آلة تلميع.
- إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبّة،
- إمكانية إعداد المعدات والمعدات والأدوات اللازمة للعمل،
- إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات،
- إمكانية عمل التبليغ المتعلق بالحالة العامة للأجهزة بالشكل المناسب للإجراءات،
- إمكانية فصل المواد التي يمكن تحويلها،
- إمكانية ملئ نماذج تقييم التعليم،
- إمكانية تطبيق فنيات التعليم،
- إمكانية فحص أخطاء الطلاء ونتوءات السطح باليد.
- إمكانية وضع طلاء التتميق على الخدوش، باستخدام الفرشاة.
- إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية،
- إمكانية تطبيق خطوات المساعدات الأولية في حال حوادث العمل،
- إمكانية اتخاذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية،
- إمكانية مراقبة التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ العمليات التجارية،
- إمكانية اتخاذ تدابير للحد من الآثار البيئية أثناء العمليات
- إمكانية تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بسلامة الجودة،
- إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ،
- إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية،
- إمكانية إعداد المواد الكيميائية الدهنية والطلاء المستخدمة بكميات مناسبة.
- إمكانية استخدام أجهزة القياس المغناطيسية والإلكترونية،
- إمكانية التحكم في سمك الطلاء بأجهزة قياس مغناطيسية وإلكترونية،
- إمكانية استخراج المواد المستخدمة في التغطية دون حدوث ضرر.
- إمكانية تنفيذ أنشطة البحث اللازمة من أجل تحقيق التنمية المهنية والشخصية.
- إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية،
- إمكانية عمل معجون اختبائي لضمان النعومة،
- إمكانية إعداد الطلاء المنمق باستخدام رمز اللون أو الرسم البياني للألوان،
- إمكانية تقليل عوامل الخطر،
- إمكانية تطبيق عمليات التسريب والعزل،
- إمكانية تجفيف طبقة الطلاء الأخيرة ذات الأساس السائل وفق شروط البيئة.
- إمكانية تحضير العجينة وفقًا لخصائص طبقة الدهان الأخيرة،
- إمكانية تنفيذ إعدادات غرفة الطلاء أو معدات مجفف مناسبة لدهان الطبقة الأخيرة لقاعدة المياه،
- إمكانية التخلص من النفايات الخطرة بأمان،
- إمكانية تنفيذ عمليات التنظيف وفقًا لمتطلبات سلامة العمل،
- إمكانية تصحيح أخطاء الطلاء المحددة من خلال تطبيق عملية التصحيح المحددة،
- إمكانية وضع اللوحات التحذيرية والإشارات في المواقع المناسبة،
- إمكانية تفكيك وإعادة تجميع الأجزاء لتنظيف البخاخ (مسدس الطلاء) بعد التطبيق،
- إمكانية تنظيف نتوءات السطح مستخدمًا المواد الكيميائية والصنّفرة ذات الخصائص الملائمة،
- إمكانية وضع الورنيش على السطح الذي وُضعت عليه الطبقة الأخيرة للطلاء باستخدام مسدس الطلاء.
- إمكانية تجفيف السيارات والأجزاء الملوثة باستخدام تقنيات التجفيف المناسبة،
- إمكانية إعداد الكمية اللازمة من الرقع مع إضافات خاصة للرقائق والورنيش مناسبة للتطبيق،
- إمكانية إزالة المناطق المراد تطبيقها ميكانيكيًا وكيميائيًا من سطح التطبيق،
- إمكانية تنفيذ تطبيقات البطانة والمعجون اللازمة على السطح ليتم وضعها مع طلاء الترقيع،
- إمكانية إزالة الخشونة على السطح المطبق عليه الطلاء المرقع باستخدام ورق الصنفرة واللصق،
- إمكانية وضع الطلاء التصحيحي على السطح بواسطة مسدس الطلاء،
- إمكانية تنفيذ الإجراءات اللازمة للأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق مسؤولياته،
- إمكانية إعداد السطح لطبقة الطلاء الأخيرة،
- إمكانية نزع الطلاء القديم من الأماكن التي ستُنفَّذ بواسطة الصنّفرة والقشط.

<ul style="list-style-type: none"> • إمكانية تحديد العملية اللازمة وفقاً لعمق الخدش، من خلال فحص الخدوش الموجودة على السيارة والجزء، • إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، • إمكانية إضافة المواد الكيميائية المخففة والمركزة الضرورية إلى خليط الصبغة بكميات مناسبة، بالقيمة المناسبة للزوجة الصبغة، • إمكانية التحقق من أن المصابيح في غرفة الطلاء توفر الإضاءة اللازمة، • إمكانية الحفاظ على غرفة الطلاء نظيفة من الرواسب والأثرية، • إمكانية فحص فلاتر التهوية في غرفة الدهان، • إمكانية التحكم في الضغط الداخلي لغرفة الطلاء، • إمكانية مزج خليط الطلاء حتى يتجانس، • إمكانية التأكد من مدى توافق خليط الطلاء مع لون السيارة، • إمكانية التحكم في إعدادات مسدس الطلاء والضغط، • إمكانية تحديد رمز الطلاء المطلوب للصبغة، • إمكانية تحديد اللون والدهان المطلوبة لعملية الطلاء، • إمكانية اتخاذ الاحتياطات الوقائية اللازمة على السيارة قبل عمليات الطلاء، • إمكانية تحديد بطانة الطلاء التحتية بناءً على التزامات العملية والسطح المطلي، • إمكانية تحديد مدة التجفيف والحرارة المناسبة لخصائص الطلاء الموضوع والسطح المطلي، • إمكانية تنفيذ إجراء فحص نهائي للأسطح المطلية، • إمكانية التحقق من الأوضاع التي ستؤثر على الصحة والسلامة المهنية في محيط العمل، • إمكانية اختبار وسائل و تجهيزات السلامة المتعلقة بأجهزة العمل، • إمكانية الحفاظ على المعدات القابلة للاشتعال بمحيط العمل بشكل آمن، • إمكانية فحص مطابقة اللون وأخطاء الطلاء بالعين. • إمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، • ضبط عدم تدفق الورنيش (اللزوجة) مستخدماً المخفف (الثير). • إمكانية تأمين وجود وسائل حماية الصحة والسلامة المهنية والتدخل في وضع العمل، • إمكانية التحكم في السيارة أو الأجزاء المبردة في نهاية عملية التجفيف من حيث جودة الطلاء، • إمكانية العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. • إمكانية متابعة الحياة العملية للأجزاء، • إمكانية تحديد نوع العجينة المناسبة لمعالجتها، • إمكانية تحديد عوامل الخطر، • إمكانية إعداد الورنيش للوضع عن طريق إضافة المواد الكيميائية المركزة بكميات مناسبة، • إمكانية تحديد الإجراءات التصحيحية ليتم وضعها على الأخطاء المحددة، • إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، • إمكانية تحديد الهالة المناسبة لخصائص الطلاء التي سيتم وضعها، • إمكانية العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيطبق، • تحديد مدة التجفيف والحرارة وفقاً لخاصية بطانة الطلاء التحتية المُنْفَذَة، • إمكانية تحديد طرف فوهة مناسب لخليط الورنيش، • إمكانية تحديد الآثار البيئية للعمليات والإجراءات المنفذة، • إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة، • إمكانية تحديد نوع الصنفرة الملائم لنوع السطح، • إمكانية تحديد نوع الورنيش المناسب للسطح، • إمكانية تحديد الفرشاة المناسبة وفقاً لعمق الكشط على السطح أو القطعة، • إمكانية تحديد نوع الورنيش المناسب وفقاً لخصائص السطح والدهان. 	الكفاءات
بيئة العمل وشروطها	(17)

تنفيذ إصلاحات طلاء السيارات في جميع أنواع ورش العمل الداخلية، في كباين خاصة ومناطق ورشة عمل مفتوحة، يتم فيها ضبط الإضاءة، والتهوية، وخصائص الرطوبة ودرجة الحرارة بشكل مناسب. من الأمور التي تقع ضمن الشروط السلبية ومخاطر بيئة العمل هي استخدام المواقف الصعبة للجسم، والبيئة المليئة بالغبار والزيوت، والضجيج، وغيرها من الأمور الفنية والكيميائية التي قد تكون سبباً في الحوادث والإصابات والتي تتطلب اتخاذ تدابير الأمن والوقاية. التحقق من العمل مستخدماً معدات الوقاية الشخصية الملائمة لكل شخص أثناء العمل. يعمل فني إصلاح دهان السيارات في بيئة وشروط توفرت فيها سبل الراحة الحرارية وقُيِّم فيها الخطر عن طريق آليات الصحة والسلامة المهنية وما يشابهها من آليات.

(18)

المعلومات المتعلقة بالتقييم والاختبار التي ستطبق من أجل الكفاءة

(أ) المعلومات المتعلقة بالاختبار ووسائل التقييم

وسائل التقييم	مواد التقييم	النقاط	مقياس النجاح
وسائل القياس النظرية	(T1) أسئلة ذات الاختيارات ال 5 المختارة من متعدد (من أجل (A1-A4)	25 سؤالاً على الأقل	كل الأسئلة متساوية في القيمة
	(T2) أسئلة ذات الاختيارات ال 5 المختارة من متعدد (من أجل ب1-ب4)	30 سؤالاً على الأقل	كل الأسئلة متساوية في القيمة
الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة	سُيْمَنح مدة تتراوح ما بين الـ 1.5 والـ 2 دقيقة لكل سؤال. لا تؤخذ الإجابات الخاطئة في الاعتبار ويستند التقييم إلى الإجابات الصحيحة. لا بد أن يحتوي بنك الأسئلة على محتوى التدريب العملي والنظري المذكور في الجزء 14-ب.		
وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل ب1)	وسائل التقييم	النقاط	مقياس النجاح

<p>يُعد المرشح الذي حصل على 70 نقطة على الأقل ناجحاً عن طريق تقييمه فيما يتعلق بالعمل بدون خطأ فيما يخص إجراءات التحضير لما قبل الطلاء والطلاء والفحص لما بعد الطلاء والحصول على النتائج المرجوة.</p>	<p>متابعة أداء المرشح أثناء إجراءات التحضير لما قبل الطلاء والطلاء والفحص لما بعد الطلاء وتقييمه وفقاً لقائمة التقييم للأداء المبدول.</p>	<p>الأجزاء التي كونها تلف الطلاء في الأوجه الخارجية والداخلية المعدنية وغير المعدنية للمركبات ذات المحرك.</p>	<p>طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بالإجراءات التحضيرية لما قبل الطلاء (P1).</p>	
			<p>طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بإجراءات الطلاء (P2)</p>	<p>وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل B2)</p>
			<p>طلب عمل تطبيق فيما يتعلق بإجراءات الطلاء (P3)</p>	<p>وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل B3)</p>
<p>الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة</p> <p>توقع الحصول على النتيجة خلال المدة القصوى الموضحة في مواد الامتحان أثناء إجراءات التحضير لما قبل الطلاء والطلاء والفحص لما بعد الطلاء</p>				
<p>مقياس النجاح</p>	<p>النقاط</p>	<p>مواد التقييم</p>	<p>وسائل التقييم</p>	<p>وسائل القياس المعتمدة على الأداء (من أجل ب4)</p>
<p>يجب أن يكون العرض المتعلق بالموضوع الممنوح للمرشح واضحاً ومتمراً. يعتبر المرشح الحاصل على 70 على الأقل وفقاً لنظام الدرجات والمعايير التي بقائمة التقييم ناجحاً.</p>	<p>يُمنح المرشح موضوعاً متعلقاً بشمول المهنة ويتم متابعة عرضه لهذا الموضوع ويتم تقييم الأداء المتكون وفقاً لقائمة التقييم.</p>	<p>أدوات العرض من خلال الحاسب الآلي أو لوحة العرض وما يشابهها.</p>	<p>(P4) طلب تنفيذ عرض متعلق بالتدريب والتطوير</p>	
<p>الشروط الأخرى الظاهرة واللازمة</p> <p>توقع الحصول على النتائج في غضون الوقت الأقصى المحدد في مواد الاختبار أثناء العرض المتعلق بالتدريب والتطوير.</p>				
<p>الشروط الأخرى المتعلقة بوسائل التقييم والاختبار (إن وجدت)</p> <p>يوجد شرط اجتياز الاختبار المعتمد على الأداء والاختبار النظري بنجاح. يُعفى الناجحون من أحد أجزاء الاختبار النظرية أو المعتمدة على الأداء والذين رسبوا في الأجزاء الأخرى من الأجزاء التي اجتازوها بنجاح إذا ما تقدموا لإعادة الاختبار خلال 6 أشهر.</p>				
<p>(ب) مقاييس التقييم</p>				
<p>المقيم:</p> <p>(i) يجب أن يكون صاحب الخبرة فيما يتعلق بأعمال إصلاح دهان السيارات على الأقل معلماً فنياً أو مهندساً تخرج من برامج الماكينات التابعة لكليات التدريب الهندسي والتكنولوجي والفني</p> <p>(ii) أو تخرج من قسم فني إصلاح دهانات السيارات التابع للمدرسة المهنية العليا وصاحب خبرة 5 سنوات،</p> <p>(iii) أو أخذ وظيفة في 10 اختبارات على الأقل إلى جانب المقيم الفني ويكون المقيم قد وافق على كفاءته.</p>				

تبدأ فترة صلاحية وثيقة الكفاءة في التاريخ الذي تم تنظيمها فيه. الوثيقة صالحة لمدة 5 سنوات، شريطة ألا ينقطع العامل عن عمل إصلاح الدهان لمدة تزيد عن 24 شهرًا.	مدة صلاحية وثيقة الكفاءة	(19)
طلب تقرير نجاح الكفاءة المهنية مرة 1 على الأقل خلال مدة صلاحية الوثيقة.	طرق تتبع الأداء التي سيتم تطبيقها في حضور صاحب الوثيقة ومتابعة مراقبة صاحب الوثيقة	(20)
في حالة عدم وجود وضع أو موقف يتوجب على إثره إلغاء الوثيقة (شرط تمكين الشروط الموضحة بالمادة 19) أ) يتم عمل اختبار تدريبي فقط في نهاية الـ 5 سنوات. ب) أما في نهاية الـ 5 سنوات الثانية يتم تطبيق اختبار نظري يحتوي على معلومات حديثة ضيقة المحتوى مع الاختبار التدريبي.	طرق التقييم التي سيتم تطبيقها عند تجديد الوثيقة التي انتهت مدة صلاحيتها	(21)
اتحاد أرباب صناعة المعادن في تركيا (MESS)	مؤسسة/مؤسسات في تطوير الكفاءة	(22)
لجنة قطاع السيارات بهيئة الكفاءة المهنية	لجنة القطاع المصادقة على الكفاءة	(23)
التصديق الأول: 51/2011-2011/07/26 المراجعة رقم 01: 40/2012-2012/05/16 المراجعة رقم 02: 10/2016-17.02.2016	تاريخ التصديق لمجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية، وعده	(24)

المرفات:

المرفق 1:

المصطلحات والرموز والاختصارات

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

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

(مسدس) رشاش الطلاء: مسدس بضغط الهواء يستخدم في رش الطلاء،

الطلاء: عملية تغطية الأسطح بمواد كيميائية سائلة أو صلبة وتعطي خصائص تزيينية ووقائية للمواد التي تم وضعها وذلك بتكوين طبقة سميكة عند تأسيسه،

حماية البيئة: استخدام أدوات أو عمليات غير مضرّة بالبيئة في الأعمال، أو التخلص من النفايات الضارة بشكل مناسب،

استعادة المكسب: عرض إعادة استخدام المواد وإدارة العمليات ذات الصلة، إما مباشرةً أو بعد معالجتها،

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن،

أول طبقة (الابتدائية) بطانة الطلاء: نوع بطانة الطلاء التي تُدهن بهدف زيادة مقاومة المعجون ومنع الصدأ تحت الطلاء، وعلى الأرضيات المعدنية التي سيُدهن عليها المعجون،

ISG: السلامة والصحة المهنية،

معدات الوقاية الشخصية: أي مواد أو آلات أو أجهزة مصممة بغرض أن يحملها أو يرتديها الأشخاص للوقاية من خطر أو أكثر من مخاطر التأمين والسلامة،

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

المعجون: مادة الحشو المستخدمة لإغلاق خشونة السطح المراد رسمها قبل تطبيق الطلاء،

التخزين: حماية وعزل أجزاء معينة من الطلاء أثناء العمل عليها،

الطبقة المعدنية الأخيرة من الطلاء: يتم إعداد مكونات الـورنيش دون خلطها بالطلاء مباشرة، وبعد ذلك شكل طلاء الطبقة الأخيرة يكون لها مظهر براق، ويُدهن الـورنيش على طبقة الطلاء الأخيرة،

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

شفاف (غير المعدني) طبقة الطلاء الأخيرة الشفافة: شكل طلاء الطبقة الأخيرة يكون ماط ويتم إعداد مكونات الـورنيش دون خلطها بالطلاء مباشرة،

مدة التبخر الابتدائية (إيقاف البريق): مدة تُقدّر من 5-10 دقائق لضمان 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،

لوحة الألوان: كتالوج الطلاء الذي يُظهر خصائص الطلاء، مثل اللون، والطيف، والمعان، والمط،

الخطر: وهي مجموعة النتائج التي تحدث وقوع حوادث خطيرة.

التهلكة: 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 أثناء سنفرة الأوجه الغير مصقولة لصقلها من الأخطاء الموجودة يتم تكرار صقل الأسطح الغير ناعمة بالمعجون المناسب،

الصَّنْفَرَة: عملية إعداد السطح المُجَهَّز باليد أو بأدوات ضغط الهواء اليدوية، والإلكترونية للحصول على سطح مُنَقَّى من الصدأ ومنتظم، والذي سيمكّن من وضع الطبقة التحضيرية أو طبقة الدهان الأخيرة، وإزالة التلوثات من السطح المُجَهَّز في الكُبُوت،

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكوّنة للكفاءة

A4	A3	A2	A1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	مستواه
4	4	4	4	قيمة الائتمان
-	-	-	-	نتائج التعليم الذي احتواه
<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعنية، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج المعلومات والتقييم، ● معرفة إجراءات الإبلاغ المتعلقة بالحالة العامة للأجهزة، ● معرفة تقنيات ضمان الجودة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية، ● امتلاك المعرفة على مستوى تحديد المواد غير الملائمة للاستخدام، ● أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السلبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● معرفة متوسط الحياة العملية للأجزاء، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● امتلاك الدراية الكافية المتعلقة بموضوع تحليل المخاطر، ● معرفة معدات النظافة وتعليمات استخدام هذه المعدات، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعنية، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، ● معرفة المواد التي يمكن تحويلها، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● معرفة تقنيات ضمان الجودة، ● معرفة العمليات ذات الصلة بنماذج الجودة والخطأ، ● امتلاك معرفة عامة عن نظم مراقبة وإدارة الجودة، ● امتلاك المعرفة على مستوى تحديد المواد غير الملائمة للاستخدام، ● امتلاك معرفة بالمشاكل مثل البلى والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● معرفة معدات النظافة وتعليمات استخدام هذه المعدات، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج المعلومات والتقييم، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، ● معرفة حدود المسؤولية الشخصية في حل المشكلات، ● معرفة تقنيات ضمان الجودة، ● معرفة العمليات ذات الصلة بنماذج الجودة والخطأ، ● امتلاك معرفة عامة عن نظم مراقبة وإدارة الجودة، ● امتلاك المعرفة على مستوى تحديد المواد غير الملائمة للاستخدام، ● امتلاك معرفة بالمشاكل مثل البلى والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، ● معرفة قواعد الجودة والمعايير الفنية الوطنية، ● معرفة معاني لوحات التحذير والإشارة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بتحليل النفايات الخطرة من المواد، ● امتلاك المعلومات بالشكل المناسب لمعرفة المعدات القابلة للاشتعال في محيط العمل، ● امتلاك المعلومات فيما يتعلق بالحفاظ على نظام محيط العمل وفريقه، ● معرفة المعايير الخاصة لحماية البيئة، ● معرفة المواد التي يمكن تحويلها، ● معرفة الموضوعات المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية وقواعد مكان العمل، ● معرفة وسائل التدخل وحماية الصحة والسلامة المهنية، ● معرفة المخاطر التي تؤثر على الصحة والسلامة المهنية، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية، ● امتلاك المعرفة على مستوى تحديد المواد غير الملائمة للاستخدام، 	المعلومات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

A4	A3	A2	A1	
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
			<ul style="list-style-type: none"> • أن يكون لديه معرفة بمشاكل و السلبيات التي قد تصادفه مثل التآكل والتلف والتعطل في الأجزاء والمعدات، • معرفة متوسط الحياة العملية للأجزاء، • أن يكون على دراية بتحليل المخاطر، • امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، • معرفة معاني لوحات الإشارات والتحذير، • معرفة التأثيرات البيئية للعمليات المنجزة، • معرفة التأثيرات البيئية للعمليات المنجزة، 	المعلومات (استمرار)

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

A4	A3	A2	A1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، إمكانية ملئ نماذج المعلومات والتقييم، إمكانية عمل التبليغ المتعلق بالحالة العامة للأجهزة بالشكل المناسب للإجراءات، إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، إمكانية اتخاذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية، إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ، إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية، إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية، إمكانية تقليل عوامل الخطر، إمكانية تنفيذ عمليات التنظيف وفقاً لمتطلبات سلامة العمل، إمكانية تنفيذ الإجراءات اللازمة للأخطاء والأعطال التي لا تدخل في نطاق سلطته، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقف الحرجة والعاجلة، إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية فصل المواد التي يمكن تحويلها، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بسلامة الجودة، إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ، إمكانية تنفيذ عمليات التنظيف وفقاً لمتطلبات سلامة العمل، إمكانية وضع لوحات الإشارة والتحذير في أماكن مناسبة. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ الإجراءات المتعلقة بالأجزاء والأجهزة المعيبة، إمكانية تطبيق متطلبات الجودة المتعلقة بإجراءات الصيانة، إمكانية تخزين مواد الصيانة والتنظيف بشكل صحيح، نماذج المعلومات والتقييم إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية تطبيق الخطوات الفنية المتعلقة بسلامة الجودة، إمكانية ملئ نماذج الجودة والنار/ الخطأ، إمكانية تنفيذ عمليات التنظيف وفقاً لمتطلبات سلامة العمل، إمكانية وضع لوحات الإشارة والتحذير في أماكن مناسبة. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقف الحرجة والعاجلة، إمكانية المحافظة على منطقة العمل نظيفة ومرتبطة، إمكانية تنفيذ خطوات الصيانة للتشغيل السلس والمستمر للمعدات، إمكانية فصل المواد التي يمكن تحويلها، إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، إمكانية تطبيق خطوات المساعدات الأولية في حال حوادث العمل، إمكانية اتخاذ التدابير المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية، إمكانية مراقبة التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ العمليات التجارية، إمكانية اتخاذ التدابير اللازمة للحد من الآثار البيئية أثناء العمليات، إمكانية استخدام أدوات وأجهزة الحماية الشخصية، إمكانية تطبيق الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية، إمكانية تقليل عوامل الخطر، إمكانية التخلص الآمن من النفايات الخطرة، 	المهارات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

A4	A3	A2	A1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
الفحص الأخير وعمل التقرير	تنظيم العمل والمعدات	نظام إدارة الجودة	أنظمة الصحة والسلامة المهنية والإدارة البيئية	
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> • إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، • إمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، • إمكانية العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. • إمكانية متابعة الحياة العملية للأجزاء، • إمكانية تحديد عوامل الخطر، • إمكانية تحديد الآثار البيئية للعمليات والإجراءات المنفذة، • إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة. 	<ul style="list-style-type: none"> • إمكانية اختبار وسائل و تجهيزات السلامة المتعلقة بأجهزة العمل، • إمكانية الحفاظ على المعدات القابلة للاشتعال بمحيط العمل بشكل آمن، • إمكانية ترك المعدات والأجهزة المنتهية من الإجراءات ذات الصلة في أماكنها المناسبة، • إمكانية تنفيذ عمليات التنظيف وفقاً لمتطلبات سلامة العمل، • إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، • العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيتم تطبيقه. 	<ul style="list-style-type: none"> • إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، • إمكانية العمل المناسب للماكينة، والآلات، والتجهيزات، أو لمتطلبات جودة النظام. • إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، • إمكانية العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيطبق، • إمكانية فحص ملائمة العمليات والإجراءات المنفذة مع الخصائص المتوقعة. 	<ul style="list-style-type: none"> • إمكانية التعرف على الأجزاء التي انتهى عمرها الافتراضي والمتآكلة، • إمكانية التحقق من الأوضاع التي ستؤثر على الصحة والسلامة المهنية في محيط العمل، • إمكانية اختبار وسائل و تجهيزات السلامة المتعلقة بأجهزة العمل، • إمكانية الحفاظ على المعدات القابلة للاشتعال بمحيط العمل بشكل آمن، • إمكانية تأمين وجود وسائل حماية الصحة والسلامة المهنية والتدخل في وضع العمل، • إمكانية متابعة الحياة العملية للأجزاء، • إمكانية تحديد عوامل الخطر، • إمكانية العمل بما يتناسب مع لوحات التحذير والإشارة، • إمكانية العمل بما يتناسب مع أسلوب الحماية الذي سيطبق، • إمكانية تحديد الآثار البيئية للعمليات والإجراءات المنفذة. 	الكفاءات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكوّنة للكفاءة (استمرار)

B4	B3	B2	B1	
التدريب والتطوير	القيام بفحوصات ما بعد الطلاء	تنفيذ إجراءات الطلاء	إجراءات التجهيز ما قبل الطلاء	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الخطوات التي يجب اتباعها في المواقف الحرجة والعاجلة من خلال توضيحها، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بنماذج التدريب والتقييم، ● امتلاك المعرفة حول التقنيات التعليمية، ● المعرفة التامة فيما يتعلق بالتكنولوجيات الجديدة والتطورات المتعلقة بالمهنة، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بالرعاية الذاتية، ● امتلاك المعلومات الأساسية عن المساعدات الأولية، ● معرفة قواعد الجودة والمعايير الفنية الوطنية. 	<ul style="list-style-type: none"> ● أن يكون لديه معرفة بالعمليات التي يجب تطبيقها طبقاً لأعماق الخدوش على السيارة والجزء، ● امتلاك المعرفة حول إجراءات الفحص النهائية للأسطح المطلية، ● امتلاك المعرفة حول تعليمات التشغيل لأجهزة القياس المغناطيسية والإلكترونية، ● معرفة الإجراءات المتعلقة بوضع عجينة الطلاء، والدهان، ولمسة الطلاء، ● أن يكون لديه معرفة حول أنواع العجينة والطلاء التي يجب وضعها حسب الأسطح. 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة الإجراءات المتعلقة بتحضير الأسطح المطلية، ● المعرفة الكافية حول تقييم جودة الطلاء المطلوبة للمركبة أو الأجزاء المطلية، ● معرفة درجة الحرارة المناسبة ووقت الانتظار حسب خصائص الطلاء والسطح المطلي، ● المعرفة الكافية حول تقنيات التجفيف المطبقة على الأسطح المطلية، ● المعرفة بإجراءات العملية المتعلقة بتجفيف الأسطح المطلية، ● أن يكون لديه معرفة حول فترة ما قبل التبخر للطبقة الأخيرة من الطلاء، ● معرفة إجراءات عملية وضع الورنيش، ● معرفة إجراءات إعداد السطح لطلاء الطبقة الأخيرة، 	<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة تعليمات التشغيل لآلة إعداد الطلاء، ● معرفة قيم الإضاءة والتهوية ودرجة الحرارة والضغط المناسبة لخزائن الطلاء، ● المعرفة المناسبة والكافية بالمواد الكيميائية المرققة والمقوية التي تعطي قيمة لزوجة لخليط الطلاء، ● المعرفة الكافية حول حساب تركيبة خليط الطلاء، ● أن يكون لديه معرفة بقيمة اللزوجة المناسبة لخليط الطلاء، ● معرفة كيفية ضبط ضاغط الطلاء (كومبروسور الطلاء)، ● المعرفة بتعليمات التشغيل لمسدس الطلاء، ● المعرفة بالقياسات المناسبة في تحضير المواد الكيميائية للطلاء والدهان، ● المعرفة باللون وخصائص الطلاء، 	المعلومات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكوّنة للكفاءة (استمرار)

B4	B3	B2	B1	
التدريب والتطوير	القيام بفحوصات ما بعد الطلاء	تنفيذ إجراءات الطلاء	إجراءات التجهيز ما قبل الطلاء	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
			<ul style="list-style-type: none"> ● معرفة درجة الحرارة المناسبة ووقت الانتظار حسب خصائص الطلاء والسطح المطلي، ● امتلاك المعرفة بخصائص المواد الكيميائية والمواد الكاشطة (الصفرة) المستخدمة في إزالة الخشونة حسب السطح، 	المعلومات (استمرار)

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

B4	B3	B2	B1	اسم ورمز وحدة الكفاءة
التدريب و التطوير	القيام بفحوصات ما بعد الطلاء	تنفيذ إجراءات الطلاء	إجراءات التجهيز ما قبل الطلاء	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تطبيق الخطوات اللازمة في المواقع الحرجة والعاجلة، إمكانية ملئ نماذج تقييم التعليم، إمكانية تطبيق فنيات التعليم، إمكانية تنفيذ أنشطة البحث اللازمة من أجل تحقيق التنمية المهنية والشخصية. إمكانية تطبيق قواعد السلامة المهنية، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية الوضع على السطح مع آلة تلميع. إمكانية فحص أخطاء الطلاء ونتوءات السطح باليد. إمكانية وضع طلاء التلميع على الخدوش، باستخدام الفرشاة. إمكانية استخدام أجهزة القياس المغناطيسية والإلكترونية، إمكانية التحكم في سمك الطلاء بأجهزة قياس مغناطيسية وإلكترونية، إمكانية إعداد الطلاء المنمق باستخدام رمز اللون أو الرسم البياني للألوان، إمكانية تصحيح أخطاء الطلاء المحددة من خلال تطبيق عملية التصحيح المحددة، إمكانية إعداد الكمية اللازمة من الرقع مع إضافات خاصة للرقائق والورنيش مناسبة للتطبيق، إمكانية إزالة المناطق المراد تطبيقها ميكانيكياً وكيميائياً من سطح التطبيق، إمكانية تنفيذ تطبيقات البطانة والمعجون اللازمة على السطح ليتم وضعها مع طلاء الترقيع، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تجفيف السيارة والأجزاء في غرفة التجفيف، تنظيف الاسطح المؤسسة بالبطانة التحتية للطلاء باستخدام المواد الكيميائية والميكانيكية. يضع بطانة الطلاء الأولية بمسدس الطلاء بمقدار مناسب على السطح المخصص. إمكانية طلاء طبقات شفافة أو مطفية أو معدنية للطبقة النهائية من خلال مسدس الطلاء، إمكانية تحضير بطانة الطلاء التحتية بناءً على التزامات العملية والسطح المطلي. إمكانية استخراج المواد المستخدمة في التغطية دون حدوث ضرر. إمكانية عمل معجون اختباري لضمان النعومة، إمكانية تجفيف طبقة الطلاء الأخيرة ذات الأساس السائل وفق شروط البيئة. إمكانية تنفيذ إعدادات غرفة الطلاء أو معدات مجفف مناسبة لدهان الطبقة الأخيرة لقاعدة المياه، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تحضير الطلاء باستخدام آلة إعداد الطلاء، إمكانية تغيير فلتر التهوية في غرفة الدهان عند الضرورة، إمكانية ضبط قيم الإضاءة والتهوية ودرجة الحرارة والضغط المناسبة لغرفة الطلاء، إمكانية تحضير خليط الطلاء حسب قيمة اللزوجة المناسبة، إمكانية ضبط إعدادات ضاغط الطلاء، إمكانية استخدام مسدس الطلاء، إمكانية ضبط الإعدادات وفقاً لخصائص الطلاء التي ستطبق بمسدس الطلاء. إمكانية تنظيف أسطح الصّاج والبلاستيك التي سيجرى عليها الطلاء بمواد كيميائية وميكانيكية. إمكانية تحضير الطلاء يدوياً عن طريق خلط الأصباغ والمكونات، إمكانية إخفاء الأجزاء المطلوبة في السيارة والأجزاء المراد دهانها، 	المهارات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكوّنة للكفاءة (استمرار)

B4	B3	B2	B1	
التدريب و التطوير	القيام بفحوصات ما بعد الطلاء	تنفيذ إجراءات الطلاء	إجراءات التجهيز ما قبل الطلاء	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية إزالة الخشونة على السطح المطبق عليه الطلاء المرقع باستخدام ورق الصنفرة واللصق، إمكانية تطبيق الطلاء على السطح بواسطة مسدس الطلاء، 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تفكيك وإعادة تجميع الأجزاء لتنظيف البخاخ (مسدس الطلاء) بعد التطبيق، إمكانية وضع الورنيش على السطح الذي وُضعت عليه الطبقة الأخيرة للطلاء باستخدام مسدس الطلاء. إمكانية تجفيف السيارات والأجزاء الملوثة باستخدام تقنيات التجفيف المناسبة، إعداد السطح لطبقة الطلاء الأخيرة 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية حساب صياغة الخليط وفقاً لشفرة اللون وخصائص الطلاء، إمكانية إعداد المواد الكيميائية الدهنية والطلاء المستخدمة بكميات مناسبة. إمكانية تطبيق عمليات التسريب والعزل، إمكانية تحضير العجينة وفقاً لخصائص طبقة الدهان الأخيرة، إمكانية تفكيك وإعادة تجميع الأجزاء لتنظيف البخاخ (مسدس الطلاء) بعد التطبيق، إمكانية تنظيف نتوءات السطح مستخدماً المواد الكيميائية والصنفرة ذات الخصائص الملائمة، ينزع الطلاء القديم من الأماكن التي سنُفدُ بواسطة الصنفرة والقشط. 	المهارات (استمرار)

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدة الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

B4	B3	B2	B1	
التدريب والتطوير	القيام بفحوصات ما بعد الطلاء	تنفيذ إجراءات الطلاء	إجراءات التجهيز ما قبل الطلاء	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
نتائج التعليم الذي احتواه				
<ul style="list-style-type: none"> إمكانية نقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعمل معهم، إمكانية التحقق من الأوضاع التي ستؤثر على الصحة والسلامة المهنية في محيط العمل، يعمل وفقاً لمتطلبات الجودة الخاصة بالماكينة، أو الآلة أو الجهاز أو النظام. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تنفيذ إجراء فحص نهائي للأسطح المطلية، إمكانية فحص مطابقة اللون وأخطاء الطلاء بالعين. إمكانية تحديد الإجراءات التصحيحية ليتم وضعها على الأخطاء المحددة، إمكانية تحديد العملية اللازمة وفقاً لعمق الخدش، من خلال فحص الخدوش الموجودة على السيارة والجزء، إمكانية تحديد نوع العجينة المناسبة لمعالجتها، إمكانية تحديد نوع الورنيش المناسب للسطح، إمكانية تحديد الفرشاة المناسبة وفقاً لعمق الكشط على السطح أو القطعة. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية تحديد بطانة الطلاء التحتية بناءً على التزامات العملية والسطح المطلي، تحديد مدة التجفيف والحرارة وفقاً لخاصية بطانة الطلاء التحتية المُنفّذة، إمكانية تحديد نوع الصنفرة الملائم لنوع السطح، إمكانية تحديد مدة التجفيف والحرارة المناسبة لخصائص الطلاء الموضوع والسطح المطلي، إمكانية التحكم في السيارة أو الأجزاء المبردة في نهاية عملية التجفيف من حيث جودة الطلاء، إمكانية تحديد نوع الورنيش المناسب وفقاً لخصائص السطح والدهان، ضبط عدم تدفق الورنيش (للزوجة) مستخدماً المخفف (الثير). إمكانية إعداد الورنيش للوضع عن طريق إضافة المواد الكيميائية المركزة بكميات مناسبة، إمكانية تحديد طرف فوهة مناسب لخليط الورنيش. 	<ul style="list-style-type: none"> إمكانية إضافة المواد الكيميائية المخففة والمركزة الضرورية إلى خليط الصبغة بكميات مناسبة، بالقيمة المناسبة للزوجة الصبغة، إمكانية التحقق من أن المصابيح في غرفة الطلاء توفر الإضاءة اللازمة، إمكانية الحفاظ على غرفة الطلاء نظيفة من الرواسب والأتربة، إمكانية فحص فلاتر التهوية في غرفة الدهان، إمكانية التحكم في الضغط الداخلي لغرفة الطلاء، إمكانية مزج خليط الطلاء حتى يتجانس، إمكانية التأكد من مدى توافق خليط الطلاء مع لون السيارة، إمكانية التحكم في إعدادات مسدس الطلاء والضغوط، إمكانية تحديد رمز الطلاء المطلوب للصبغة، إمكانية تحديد اللون والدهان المطلوبة لعملية الطلاء، 	الكفاءات

الملحق 2: اللوحة المتعلقة بوحدات الكفاءة المكونة للكفاءة (استمرار)

B4	B3	B2	B1	
التدريب والتطوير	القيام بفحوصات ما بعد الطلاء	تنفيذ إجراءات الطلاء	إجراءات التجهيز ما قبل الطلاء	اسم ورمز وحدة الكفاءة
4	4	4	4	مستواه
-	-	-	-	قيمة الائتمان
				نتائج التعليم الذي احتواه
			<ul style="list-style-type: none"> ● إمكانية اتخاذ الاحتياطات الوقائية اللازمة على السيارة قبل عمليات الطلاء، ● إمكانية تحديد الهالة المناسبة لخصائص الطلاء الذي سيتم طلاؤه، 	الكفاءات (استمرار)