



الكفاءة الوطنية

12UY0068-5

مسئول إنتاج الطلاء (الاصباغ)

المستوى 5

التحديث رقم: 01

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة، 2012

المقدمة

مسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) تم إعداد المؤهلات الوطنية وفقا لأحكام "لائحة المؤهلات والامتحانات والشهادات المهنية" الصادرة بموجب قانون مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) الرقم 5544.

تم إعداد مسودة الكفاءة من قبل رابطة أرباب صناعة الكيماويات والبتترول والمطاط والبلاستيك التركيبية (KIPLAS)، والتي تم تكليفها ببروتوكول التعاون الموقع في 07 أكتوبر 2010. تم الأخذ بأراء وأفكار المؤسسات والجهات المعنية في هذا القطاع حول المسودة المعدة والاستفادة من هذه الأفكار عبر إجراء التعديلات اللازمة على نص هذه المسودة. بعد فحص المسودة النهائية لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) وتقييمها من قبل لجنة قطاع الكيماويات والبتترول والمطاط والبلاستيك واستلام رأي اللجنة المناسب، تمت المصادقة عليه بقرار مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة (MYK) الرقم 49-2012 والمؤرخ في 2012/07/04 وتقرر تضمينه في الإطار الوطني للمؤهلات (UYÇ)

مسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) تم تعديلها بقرار مكتب رئاسة الكفاءة الوطنية الرقم 1570 المؤرخ في 2020/06/10

نشكر الأشخاص والمؤسسات والمنظمات وكل من أسهم في إعداد الكفاءات وشارك في إبداء الرأي والمعلومات والبحث والتحري بما فيه المنفعة والخير للجميع، ونعرضها لجميع الأطراف التي قد تستفيد منها.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

مدخل

جرى تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءة الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها في مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في اللائحة التنظيمية للكفاءة والامتحانات والشهادات المهنية.

تشمل الكفاءات الوطنية العناصر التالية؛

- (a) اسم الكفاءة ومستواها،
- (b) هدف الكفاءة
- (c) المعيار المهني الذي يشكل مصدراً للكفاءة، وحدات المعايير المهنية / المهام أو وحدات الاختصاص،
- (ç) الشروط المطلوبة للدخول الى امتحان الكفاءة
- (d) النتائج التعليمية ومعايير النجاح على أساس وحدات الكفاءة
- (e) المقياس المطبق والتقييم ومعايير التقييم في الحصول على الكفاءة
- (f) مدة صلاحية شهادة الكفاءة، وشروط التجديد، وشروط الإشراف على حامل الشهادة،
- (g) المؤسسة التي تطور الكفاءة/المؤسسة ولجنة قطاع المصادقة

يجري تشكيلها على أساس المعايير المهنية الوطنية للكفاءات الوطنية و/ أو المعايير المهنية الدولية.

الكفاءات الوطنية:

- مؤسسات التعليم والتدريب الرسمية وغير الرسمية
- الهيئات المعتمدة لإصدار الشهادات،
- الهيئات التي قدمت طلب أولي للحصول على تفويض من المؤسسة،
- الهيئات التي قامت بإعداد المعايير الوطنية المهنية،
- يتم تأسيسها بعمل مشترك للمؤسسات المهنية.

12UY0068-5 الكفاءات الوطنية لمسؤول إنتاج الطلاء

1	اسم الكفاءة	مسؤول إنتاج الدهان
2	رمز المرجعية	12UY0068-5
3	المستوى	5
4	مكانتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08: 8131 التصنيف المعياري الدولي للمهن.
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(A) تاريخ النشر	2012/07/04
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم: 01 : 26 / 2013-2013/04/03 التحديث رقم: 01 : 1570-2020 / 06/10
8	الهدف	في صناعة الطلاء، من أجل تنفيذ مهنة مسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) بنجاح وكفاءة ووفقا للمعايير الدولية، وبطريقة تضمن الرضا الوظيفي للموظفين، ولتنفيذ الإنتاج بشكل كامل وبجودة عالية، ومواصلة العمل بالتطوير؛ يتم تحديد المؤهلات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون، توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. تكوين مرجعية لنظام التعليم والمؤسسات المعنية بالإمتحانات والتوثيق.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
مسؤول إنتاج الطلاء (المستوى 5) المعيار المهني الوطني - 10UMS0106-5		
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
11-a) الوحدات الإلزامية		
A1/12UY0068-5 الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة A2/12UY0068-5 عمليات إنتاج الطلاء والتحكم والتفتيش 5 - A3/12UY00.. المسؤولية الإدارية فيما يتعلق بعملية الإنتاج		
11-b) الوحدات الاختيارية		
-		
11-c) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
-		
12	الاختبار والتقييم	
يتم تطبيق القياس والتقييم على مرحلتين بما يلبي جميع معايير الأداء المحددة في الوحدات: 1. امتحان المعرفة النظرية 2. امتحان الممارسة القائم على الأداء (المراقبة أثناء القيام بالعمل) يجب أن يكون المرشح ناجحا في جميع وحدات A1 و A2 و A3 من أجل الحصول على الكفاءة.		

<p>يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات المعرفة النظرية لكي يتم قبوله في امتحان الممارسة القائم على الأداء</p> <p>فترة صلاحية نتائج الامتحان هي 1 سنة واحدة من تاريخ الامتحان. يحق للمرشحين الذين فشلوا في أي وحدة أو قسم إعادة الاختبار من القسم أو الأقسام التي فشلوا فيها خلال هذه الفترة وعليه؛ يعتبر المرشحون الذين فشلوا في امتحان الممارسة في وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة غير ناجحين أيضاً في امتحان الممارسة للوحدات الأخرى. يمكن إعفاء المرشحين الناجحين في وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة والذين رسبوا في امتحانات الوحدات الأخرى من امتحانات وحدة الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة، ويمكنهم المشاركة في الامتحان مرة أخرى في غضون عام واحد من القسم الذي فشلوا فيه.</p> <p>امتحان المعرفة النظري</p> <p>يتم تقييم نجاح المرشح وفقاً لمستوى تلبية المعايير المحددة في قسم القياس والتقييم للوحدة ذات الصلة. يتم تقييم كل وحدة بصورة منفصلة.</p> <p>تم تصميم أسئلة الاختبار بطريقة تمكنهم من قياس جميع نتائج التعليمية ومعايير الأداء للوحدات والتي من المتوقع أن يتم قياسها في نطاق الاختبار النظري.</p> <p>اختبار الممارسة القائم على الأداء</p> <p>يتم إجراء اختبار الممارسة القائم على الأداء في بيئة إنتاج حقيقية أو في بيئة أقرب إلى الواقع وتستوفي شروطاً مماثلة. يتم تقييم المعلمات والنتائج التي ستقي بمعايير الأداء المطلوبة من قبل الوحدة على قوائم مراجعة محددة و / أو قوائم أسئلة بتنسيق البرنامج النصي (السيناريو) عند الضرورة.</p> <p>تتكون قوائم المراجعة من خطوات إجراءات حاسمة مقسمة إلى أجزاء صغيرة من الوظيفة، ويحصل المرشح على نقاط لكل خطوة. تيم تصميم امتحانات الممارسة القائمة على الأداء لقياس جميع نتائج التعلم ومعايير الأداء للوحدات التي يتوقع قياسها من خلال الاختبارات التدريبية.</p> <p>يمكن إجراء اختبارات الممارسة القائمة على الأداء بطريقة متكاملة، ولكن يتم تقييم كل وحدة على حدة. يتم تقييم نجاح المرشح وفقاً لمستوى تلبية المعايير المحددة في قسم القياس والتقييم للوحدة ذات الصلة.</p> <p>ملاحظة: يُنتظر من المرشحين الامتثال لقواعد الصحة والسلامة المهنية في امتحانات الممارسة القائمة على الأداء. سيتم إنهاء اختبارات أولئك الذين يخالفون هذا على الفور ولن يُسمح لهم بدخول المرحلة التالية من امتحان الممارسة.</p>		
13	فترة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية شهادة الكفاءة هي 5 (خمس) سنوات من تاريخ إصدار الشهادة.
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس - التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد المستندات	<p>يتم تقييم أداء حامل الشهادة في نهاية فترة الصلاحية البالغة 5 سنوات، باستخدام واحدة، على الأقل، من الطرق الموضحة أدناه؛</p> <p>(a) تقديم السجلات (نسخة الخدمة، الخطاب / الخطاب المرجعي، العقد، الفاتورة، المحفظة، إلخ) التي توضح أنه قد عمل في المجال ذي الصلة لمدة عامين على الأقل أو آخر ستة أشهر في غضون 5 سنوات فترة صلاحية الوثيقة. أن يكون ناجحاً في الاختبارات القائمة على الأداء (P1) المحددة لوحدات الكفاءة ضمن نطاق الكفاءة.</p> <p>سيتم تمديد فترة صلاحية الوثيقة للمرشحين الذين يستوفون إحدى هذه الشروط لمدة 5 سنوات أخرى على أقل تقدير</p>
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	<p>رابطة أرباب صناعة الكيماويات والبتترول والمطاط والبلاستيك التركية (KİPLAS)</p> <p>جمعية مصنعي الطلاء (الاصباغ) (BOSAD)</p>
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع الكيماويات والبتترول والإطارات والبلاستيك لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	49/2012-2012/07/04

A1/12UY0068-5 الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة
وحدة الكفاءة

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة
2	رمز المرجعية	A1/12UY0068-5
3	المستوى	5
4	قيمة الانتماء	-
5	(A) تاريخ النشر	2012/07/04
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01: 2013/04/03-2013 / 26 التحديث رقم 01: 2020 / 06/10 / 1570
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	مسئول إنتاج الطلاب (المستوى 5) المعيار المهني الوطني - 10UMS0106-5
7	النتائج التعليمية	<p align="center">النتيجة التعليمية الأولى (1): القيام بإدارة عملية التقديم المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية.</p> <p align="center">مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 تحديد المفاهيم المتعلقة بالمهنة.</p> <p>2.1 ضمان استخدام الآلات والأدوات والتجهيزات وفقاً للتعليمات وقواعد الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>3.1 ضمان التنفيذ الصحيح وفي الوقت المناسب والكمال لقواعد الصحة والسلامة المهنية، والاحتياطات التي يجب اتخاذها ضد الأخطار والمخاطر، وخطط الطوارئ الخاصة بالمهنة، وإرشاد المرؤوسين.</p> <p>4.1 ضمان فحص أو التكليف بفحص معدات الحماية الشخصية ووسائل الحماية والتدخل واستخدامها أو ضمان استخدامها وفقاً للتعليمات.</p> <p>5.1 ضمان التأريض في التطبيقات التي يوجد فيها احتمال لتراكم الكهرباء الساكنة وإحداث شرارة، وبالقيام بضمان وتطبيق احتياطات الصحة والسلامة وفقاً للتعليمات.</p> <p>6.1 تطبيق وضمان تنفيذ القواعد والاحتياطات اللازمة بشأن استخدام المواد الخطرة (المواد الخام والمواد الكيميائية).</p> <p>7.1 ضمان أداء الإجراءات الأولية التي يجب اتخاذها في المواقف الخطرة والطوارئ التي تتوافق مع التعليمات.</p> <p>8.1 القيام بتنفيذ تدابير الصحة والسلامة التي تضمن سلامة منطقة العمل والموظفين، وتوجه المرؤوسين وفقاً للتعليمات.</p> <p>9.1 المساهمة في إعداد تعليمات الصحة والسلامة المهنية.</p> <p align="center">النتيجة التعليمية الثانية (2): معرفة المخاطر البيئية وتنفيذ الاحتياطات اللازمة.</p> <p align="center">مقاييس النجاح:</p> <p>1.2 تنفيذ متطلبات التشريعات البيئية والمعايير المهنية وتوجيه المرؤوسين والإشراف لتنفيذها.</p> <p>2.2 القيام بتمييز النفايات الخطرة عن النفايات والمواد الأخرى، وتنفيذ الاحتياطات اللازمة، والإشراف على المرؤوسين.</p> <p>3.2 المساهمة في الحد من المخاطر البيئية، وتحقيق الأهداف البيئية، وتوجيه المرؤوسين والإشراف عليهم أثناء العمليات.</p> <p>4.2 استخدام الموارد الطبيعية بكفاءة والقيام بتوجيه المرؤوسين والإشراف عليهم في استخدامها بكفاءة.</p>
8	الاختبار والتقييم	
8 a) الامتحان النظري		
T: استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح 10-15 سؤالاً لوحدة A1. كل سؤال له نقاط متساوية. لكي يتم اعتبار المرشح ناجحاً، فيجب عليه أن يحقق نجاحاً بنسبة 60% على الأقل. وقت الامتحان لكل سؤال هو 1-1.5 دقيقة. تم تصميم أسئلة الاختبار بطريقة تمكن من قياس جميع معايير الأداء التي يُتوقع قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
P: يتم تقييم معايير الأداء لوحدة A1 وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة في مهنة أخصائي إنتاج الطلاب من المستوى 5، يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق حسب الدرجات الكاملة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحاً فيما إذا حقق نجاحاً بنسبة 70% على الأقل. يجب أن تكون مدة امتحان الممارسة القائمة على الأداء متوافقة مع المدة في ظروف الإنتاج الفعلية.		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		

يجب أن يكون المرشح ناجحاً في كلا الاختبارين المحددين في هذه الوحدة. المرشحون الذين يفشلون في الامتحان النظري لهذه الوحدة لا يمكنهم حضور الامتحان العملي. يمكن للمرشحين إعادة الامتحان في غضون 1 عام واحد للأقسام التي فشلوا في تحقيقها. ولكن عليهم إعادة الاختبارين المحددين في الوحدة في حالة انقطاعهم لأكثر من سنة.		
9	مؤسسة أو مؤسسات تطوير وحدة الكفاءة	رابطة أرباب صناعة الكيماويات والبتروك والمطاط والبلاستيك التركيبية (KIPLAS) جمعية مصنعي الطلاء (الاصباغ) (BOSAD)
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع الكيماويات والبتروك والإطارات والبلاستيك لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	49/2012-2012/07/04

الملحقات

الملحق A1-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

محتوى التدريب:

1. المفاهيم والرموز والمصطلحات المهنية
2. المعلومات عن المواد الخام والمنتجات والآلات والأدوات والمعدات المتعلقة بالمهنة
3. المعرفة الأساسية بظروف العمل وقانون العمل الذي تمارس فيه المهنة
4. لوائح الصحة والسلامة المهنية
 - 1.4. تعليمات الصحة والسلامة المهنية
 - 2.4. العمل الآمن مع المواد الكيميائية وصحائف بيانات سلامة المواد
 - 3.4. تعليمات منع الحوادث
 - 4.4. معدات الحماية الشخصية
 - 5.4. تدابير الحماية على مختلف الآلات
 - 6.4. التصرف في حالة وقوع الحادث ومعرفة الإسعافات الأولية
 - 7.4. مخاطر التيار الكهربائي
 - 8.4. الأخطار التي يشكلها الإنتاج على البيئة
5. حالة الإسعاف والطوارئ
6. إبداء الحساسية اللازمة تجاه البيئة وحمايتها
 - 1.6. صحة الإنسان والبيئة
 - 2.6. التلوث البيئي
 - 3.6. إدارة المخلفات
 - 4.6. الاسترداد / إعادة التدوير
 - 5.6. المشاكل البيئية التي تسببها الصناعات الكيماوية والطلاء (الاصباغ)
 - 6.6. الاستخدام الفعال للمصادر الطبيعية

A2/12UY0068-5 عمليات إنتاج الطلاء والفحص والتفتيش
وحدة الكفاءة

1	اسم وحدة الكفاءة	عمليات إنتاج الطلاء والرقابة والتفتيش
2	رمز المرجعية	A2/12UY0068-5
3	المستوى	5
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2012/07/04
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01: 2013/04/03-2013 / 26 التحديث رقم 01: 2020 / 06/10 / 1570
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
مسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) المعيار المهني الوطني - 10UMS0106-5		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الأولى (1): التنفيذ والتحكم في نظام إدارة الجودة.		
مقاييس النجاح:		
1.1	العمل وفق القوانين واللوائح الأساسية والقواعد الأخلاقية المهنية لحياة العمل.	
2.1	استخدام المستندات الخاصة بإدارة الجودة وأنظمة التطبيق وفقاً للتعليمات.	
3.1	الضمان والإشراف الكامل في تنفيذ التعليمات والأساليب المتعلقة بالخطأ واستكشاف الأخطاء وإصلاحها.	
4.1	الإبلاغ عن استخدام النماذج التي تم تعريف عملها	
5.1	القيام بإعداد التقارير والنماذج الضرورية الأخرى، وتجديد التعليمات غير المكتملة أو التي انتهت صلاحيتها وإعادة توجيهها إلى الوحدات ذات الصلة.	
6.1	المساهمة في العمل المتعلق بتطوير نظام إدارة الجودة.	
السياق 1:		
5.1	التقارير والنماذج والتعليمات المطلوبة: تتعلق بالعوائد والإنتاج غير السليم، الصحة والسلامة، اللوائح البيئية، دخول الأفراد في الحاويات المغلقة، المخاطر الملاحظة في إنتاج المعدات والعمليات، الإجراءات التصحيحية والوقائية، الحوادث المتعلقة بالعمل، تدريب الموظفين، مواظبة الموظفين وكفاءتهم، والترتيبات المتعلقة بإجازة الموظفين، وترتيبات المناوبة، وترتيبات العمل الإضافي.	
النتيجة التعليمية الثانية (2): الإشراف على عمليات الإعداد والتحكم في مرحلة ما قبل الإنتاج.		
مقاييس النجاح:		
1.2	التحقق من ملاءمة منطقة العمل والمساهمة في تحسينها.	
2.2	القيام بتحضير بطاقات الإنتاج والتعبئة بما يتماشى مع أوامر العمل وإبلاغ الوحدات ذات الصلة.	
3.2	التحقق والإشراف على إنشاء فريق عمل يلبي متطلبات الإنتاج وفقاً لإجراءات مكان العمل والتعليمات وأوامر العمل وتوزيع العمل.	
4.2	القيام بإعداد تقارير عن فترة الإنتاج وشكاوى المنتجات والمنتجات التي تم إعدادها، لتحسين معايير المنتج وإرسالها إلى الوحدات ذات الصلة.	
5.2	القيام بتنفيذ وتضمين والإشراف على جميع أنواع عمليات الفحص التي تضمن إنتاجاً عالي الجودة وإستمراريتها.	
6.2	التحقق فيما إذا كانت الصيانة الدورية للمعدات والآلات والأجهزة يتم تنفيذها، وفيما إذا كان يتم اتباع التعليمات المتعلقة بالآلات والمعدات المعيبة.	
7.2	القيام بالمتابعة والفحص في أوقات المعايرة.	
8.2	التحكم في كمية، وملائمة، والعدد، والتوريد والنقل والتخزين وما إلى ذلك من العوامل الخاصة بضبط اللون والتعبئة لإنتاج الطلاء، والقيام بتبليغ الوحدات ذات الصلة.	
9.2	إتخاذ التدابير وإخطار الوحدات ذات الصلة بالحالات التي لا تتوافق مع خطة الإنتاج وجدول العمل اليومي.	
السياق 2:		
5.2	الرقابة والتفتيش: إنتاج الطلاء، تعديل الألوان، التعبئة، المعدات، الآلات والأجهزة.	
النتيجة التعليمية الثالثة (3): إعداد التقارير من خلال الإشراف على عمليات الإنتاج ومراقبة المنتج.		

مقاييس النجاح:	
1.3	ضمان إجراء عمليات إضافة و خلط المواد الخام تتم بصورة كاملة وفقا لتفاصيل العملية وتعليمات الإنتاج، وتوجيه الموظفين.
2.3	القيام بمتابعة اختبارات ضبط جودة التشتت (خلط مادة ما في وسط آخر).
3.3	التحكم في تنفيذ إتمام المنتج.
4.3	ضمان تنفيذ عمليات نقل المنتج وفقا لخطة الإنتاج ووصف المنتج.
5.3	التحكم في عمليات إنتاج الطلاء وتعديل الألوان وعمليات التعبئة وإعداد التقارير.
6.3	أخذ عينات من المنتج وفقا للخطوات المحددة في المواصفة القياسية ذات الصلة.
7.3	القيام بإجراء اختبارات الفحص في المنتج وفقا للخطوات المحددة في المواصفة القياسية ذات الصلة.
8.3	القيام بأخذ عينات الشهود وتخزينها وفقا للخطوات المحددة في المعيار ذي الصلة.
السياق 3:	
6.3	خطوات أخذ العينات: يتم تنفيذ هذه الخطوات المحددة في معايير الأداء I.1 الخاص بمسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) وفقا للخطوات المحددة للمعيار المهني الوطني.
7.3	يتم إجراء اختبارات الفحص في المنتج وفقا للخطوات المحددة في معايير الأداء I.2 الخاص بمسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) وفقا للخطوات المحددة للمعيار المهني الوطني.
8.3	خطوات أخذ العينات المعتمدة للتعديل (عينة الشاهد): يتم إجراء اختبارات الفحص في المنتج وفقا للخطوات المحددة في معايير الأداء I.3 الخاص بمسئول إنتاج الطلاء (المستوى 5) ووفقا للخطوات المحددة للمعيار المهني الوطني.
8	الاختبار والتقييم
8 a) الامتحان النظري	
T1: استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح 50-60 سؤالاً لوحدة A2. كل سؤال له نقاط متساوية. لكي يتم اعتبار المرشح ناجحاً، فيجب أن يحقق نجاحاً بنسبة 60% على الأقل. يتم التقييم على أساس الإجابات الصحيحة. وقت الامتحان لكل سؤال هو 1-1.5 دقيقة. تم تصميم أسئلة الاختبار بطريقة تمكن من قياس جميع معايير الأداء التي يُتوقع قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.	
8 b) الامتحان المعتمد على الأداء	
P: يتم تقييم معايير الأداء لوحدة A2 في مهنة مشرف إنتاج الطلاء من المستوى 5، وتسجيلها في بيئة التطبيق وفقاً لقائمة المراجعة المحددة. يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق حسب الدرجات الكاملة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحاً فيما إذا حقق نجاحاً بنسبة 70% على الأقل. يجب أن تكون مدة امتحان الممارسة القائمة على الأداء متوافقة مع المدة في ظروف الإنتاج الفعلية. يتم قياس جميع معايير الأداء التي يُتوقع قياسها من خلال الاختبار التدريبي مع الاختبار المذكور في هذه الوحدة.	
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	
يجب أن يكون المرشح ناجحاً في كلا الاختبارين المحددين في هذه الوحدة. المرشحون الذين يفشلون في الامتحان النظري لهذه الوحدة لا يمكنهم حضور الامتحان العملي. يعتبر المرشح الذي يفشل في اجتياز اختبار الممارسة لوحدة A1 فاشلاً في امتحان الممارسة الخاصة لهذه الوحدة أيضاً. يمكن للمرشحين إعادة الامتحان في غضون 1 عام واحد للأقسام التي فشلوا في تحقيقها. ولكن عليهم إعادة الاختبارين المحددين في الوحدة في حالة انقطاعهم لأكثر من سنة.	
9	المؤسسة / المؤسسات المطورة لوحدة الكفاءة
رابطة أرباب صناعة الكيماويات والبتروك والمطاط والبلاستيك التركيبية (KIPLAS)	
جمعية مصنعي الطلاء (الاصباغ) (BOSAD)	
10	لجنة الصناعة الخاصة للتحقق من وحدة الكفاءة
لجنة قطاع الكيماويات والبتروك والإطارات والبلاستيك لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
49/2012-2012/07/04	

الملحقات

ملحق A2-1: معلومات حول التدريب المقترح للنجاح بوحدة الكفاءة

- 5.3 خصائص الاصباغ المائية
 - 1.5.3 طلاء مطفي غير لامع (طلاء بلاستيك)
 - 2.5.3 الاصباغ شبه غير اللامعة (طلاء ساتان)
 4. إنتاج الطلاء القائم على المذيبات
 - 1.4 انتاج الطلاء القائم على المذيبات
 - 1.1.4 عينة من الوصفات
 - 2.4 الميزات المتوقعة من الطلاء القائم على المذيبات
 - 3.4 ضوابط الطلاء الرطب (طلاء المستخدم في نطاق سائل)
 - 1.3.4 الفحص العيني
 - 2.3.4 اللزوجة
 - 3.3.4 الكثافة
 - 4.4 آلات إنتاج الطلاء القائم على المذيبات
 - 1.4.4 المذيبات
 - 2.4.4 مطاحن الخرزة (مغزل بيرل) (مطاحن تستخدم بشكل رئيسي للطن الرطب لجميع أنواع السوائل الكيميائية مثل الاصباغ)
 - 3.4.4 البكرات الثلاثية
 - 5.4 خواص الطلاء القائم على المذيبات
 5. تخزين الطلاء
 - 1.5 طرق التحويل
 - 2.5 المعدات
 - 3.5 شروط تخزين الطلاء
 6. العينة المعتمدة للعميل (عينة الشاهد)
 7. طريقة التحليل
 8. الاختبارات وتعليمات نظام إدارة الجودة
 9. نموذج الإجراءات التصحيحية والوقائية (DÖF)
 10. النماذج
1. النظام الأساسي لإدارة الجودة
 - 1.1 المبادئ الأساسية لإدارة الجودة الشاملة
 - 2.1 المفاهيم والتعاريف الأساسية لنظام إدارة الجودة
 - 3.1 التوثيق وإعداد التقارير في نظام إدارة الجودة
 - 4.1 أدوات القياس الإلكترونية والميكانيكية المستخدمة في ضمان الجودة
 - 5.1 قيمة المعلومات للعلامة التجارية والترويجية وعلامة الجودة
 - 6.1 المعلومات الأساسية لمنع الخطأ والفشل جودة العملية.
 2. الطلاء (الاصبغ)
 - 1.2 الطلاء والمفاهيم الأساسية للطلاء.
 - 2.2 أنواع وخصائص الطلاء
 - 3.2 المواد المكونة للطلاء
 - 4.2 تقنيات إنتاج الطلاء
 3. إنتاج الدهانات المائية
 - 1.3 معلومات عامة
 - 1.1.3 عملية الخلط الأولى
 - 2.1.3 المشتتات (خلط مادة ما في وسط آخر)
 - 3.1.3 عملية الإضافة الفرعية
 - 4.1.3 معدات الإنتاج
 - 2.3 آلية تجفيف الدهانات (الطلاء)
 - 1.2.3 التجفيف بواسطة تبخير المذيبات
 - 2.2.3 التجفيف بالتفاعل الكيميائي
 - 3.3 إنتاج الطلاء المائي
 - 1.3.3 عينة من الوصفات
 - 2.3.3 الميزات المتوقعة من الطلاء المائي
 - 4.3 آلات إنتاج الدهان المائي
 - 1.4.3 الخلاطات (خلاطات)
 - 2.4.3 آلة خفق الطلاء
 - 3.4.3 آلة الترشيح

A3/12UY0068-5 مسؤوليات الإدارة المتعلقة بعملية الإنتاج
وحدة الكفاءة

1	اسم وحدة الكفاءة	المسؤوليات الإدارية فيما يتعلق بعملية الإنتاج
2	رمز المرجعية	A3/12UY0068-5
3	المستوى	5
4	قيمة الانتماء	-
5	(A) تاريخ النشر	2012/07/04
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	التحديث رقم: 01 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة / التحديث	التحديث رقم 01: 2013-2013/04/03 / 26 التحديث رقم 01: 2020-2020 / 06/10 / 1570
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
مسئول إنتاج الطلاب (المستوى 5) المعيار المهني الوطني - 10UMS0106-5		
7	النتائج التعليمية	
<p align="center">النتيجة التعليمية الأولى (1): إدارة وتحسين العمليات التجارية.</p> <p align="center">مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 تنظيم العمل بموجب خطة الإنتاج</p> <p>2.1 إدارة توزيع المشغلين على الآلات، وتدفق العمل والخطة الزمنية وفقا لمبادئ الجودة والكفاءة.</p> <p>3.1 ابلاغ تقارير العمل وفقا للتعليمات.</p> <p>4.1 التأكد من عمليات أداء الآلة والمشغل وفقا للتعليمات، وتتبع عروض الإنتاج نسبيا</p> <p>5.1 التعبير عن المواقف غير المتوقعة أثناء الإنتاج وتقديم الاقتراحات لتحسين عملية الإنتاج.</p> <p>6.1 تثبيت الاختلافات عن طريق مقارنة الحصص نفسها عند فحص أداء الإنتاج لالة</p> <p>7.1 تثبيت الاختلافات بمقارنة مخرجات إنتاج المشغلين الذين يعملون على آلات مماثلة،</p> <p>8.1 القيام بتنظيم نوبات العمل والكشف عن الفروق الإنتاجية والجودة بينها.</p> <p>9.1 القيام بمراقبة جودة الأعمال حسب المتطلبات الواردة في التعليمات.</p> <p>10.1 المساهمة في تحسين عملية الإنتاج.</p> <p>11.1 المساهمة في تطوير المهنة من خلال متابعة الابتكارات المتعلقة بها.</p> <p align="center">النتيجة التعليمية الثانية (2): إدارة وتطوير الموظفين العاملين تحت مسؤوليته.</p> <p align="center">مقاييس النجاح:</p> <p>1.2 مراقبة وتقييم أداء الموظفين العاملين تحت مسؤوليته.</p> <p>2.2 القيام بتوزيع متناغم بين خبرة وأداء الموظفين تحت مسؤوليته والآلات التي سيعملون معها.</p> <p>3.2 القيام بإبداء الاقتراحات التي من شأنها يضمن التطوير المهني له وللعاملين تحت مسؤوليته وفقا لتعليمات الإدارة العليا، وأيضا القيام بدعم التطوير المهني للموظفين العاملين تحت مسؤوليته.</p> <p>4.2 معرفة وتحمل المسؤولية والايفاء بالواجبات الإدارية التي تتطلبها المهنة.</p> <p>5.2 الدراية بالمعرفة والمهارات والكفاءات الخاصة به والموظفين العاملين تحت مسؤوليته، وإملاك القدرة على تطويرها وإدارتها.</p> <p>6.2 أن يكون في ونام وحسن التواصل مع الموظفين الخاضعين لمسؤوليته أثناء التنفيذ؛ ويعمل بطريقة منظمة ومخططة من حيث مراقبتهم والاستماع إليهم من حيث الإدراك والتوجيه</p>		
8	الاختبار والتقييم	
(a) الامتحان النظري		
<p>T1: استخدام نظام أسئلة الاختيار من متعدد. يتم طرح 10-20 سؤالا لوحدة A3. كل سؤال له نقاط متساوية. لكي يتم اعتبار المرشح ناجحا، فيجب أن يحقق نجاحا بنسبة 60 % على الأقل. يتم التقييم على أساس الإجابات الصحيحة. وقت الامتحان لكل سؤال هو 1-1.5 دقيقة. تم تصميم أسئلة الاختبار بطريقة تمكن من قياس جميع معايير الأداء التي يُتوقع قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		

8 b) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>P: يتم تقييم معايير الأداء لوحدة A3 وتسجيلها في بيئة التطبيق في مهنة مشرف إنتاج الطلاب من المستوى 5، وفقا لقائمة المراجعة المحددة. يتم تقييم كل خطوة في قائمة التحقق حسب الدرجات الكاملة المحددة. يُعتبر المرشح ناجحا فيما إذا حقق نجاحا بنسبة 70 % على الأقل. يجب أن تكون مدة امتحان الممارسة القائمة على الأداء متوافقة مع المدة في ظروف الإنتاج الفعلية. يتم قياس جميع معايير الأداء التي يُتوقع قياسها من خلال الاختبار التدريبي مع الاختبار المذكور في هذه الوحدة.</p>		
8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
<p>يجب أن يكون المرشح ناجحا في كلا الاختبارين المحددين في هذه الوحدة. المرشحون الذين يفشلون في الامتحان النظري لهذه الوحدة لا يمكنهم حضور الامتحان العملي. يعتبر المرشح الذي يفشل في اجتياز اختبار الممارسة لوحدة A1 فاشلا في امتحان الممارسة الخاصة لهذه الوحدة أيضا. يمكن للمرشحين إعادة الامتحان في غضون 1 عام واحد للأقسام التي فشلوا في تحقيقها. ولكن عليهم إعادة الاختبارين المحددين في الوحدة في حالة انقطاعهم لأكثر من سنة.</p>		
9	المؤسسة / المؤسسات المطورة لوحدة الكفاءة	رابطة أرباب صناعة الكيماويات والبتترول والمطاط والبلاستيك التركية (KIPLAS) جمعية مصنعي الطلاء (الاصباغ) (BOSAD)
10	لجنة التحقق من وحدة الكفاءة في القطاع	لجنة قطاع الكيماويات والبتترول والإطارات والبلاستيك لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	49/2012-2012/07/04

الملحقات

الملحق 1-A3: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

محتوى التدريب:

1. المعرفة الإدارية الأساسية
 - 2.1. إدارة الأداء
 - 2.2. إدارة القوى العاملة
 - 2.3. إدارة الاتصال
 - 2.4. إدارة العمليات
2. تنظيم العمل وجدول العمل والتخطيط
3. التوثيق وإعداد التقرير
4. مقارنة الكفاءة والجودة والمعرفة الأساسية للقياس والتقييم
5. الإشراف والمتابعة والرقابة
6. حل المشاكل

الملحقات

ملحق 1: وحدات الكفاءة

- 1) A1/12UY0068-5 الصحة والسلامة المهنية، حماية البيئة
- 2) A2/12UY0068-5 عمليات إنتاج الطلاء والفحص والتفتيش
- 3) A3//12UY0068-5 المسؤوليات الإدارية فيما يتعلق بعملية الإنتاج

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

مادة ماصّة: المادة الكيميائية الماصة.

(ALKID) الكيد: مادة صمغية (راتينج) تحتوي على الزيت وتعمل كعامل رابطة.

الفحص المتوسط: التحقق من ملاءمة عملية التشتت أو التوزيع.

النفائيات: المواد التي تكونت نتيجة نشاط معين والتي أُلقيت أو انطلقت في البيئة.

الرباط: الراتنجات التي تربط أجزاء الطلاء وتسمح للطلاء بالالتصاق بالسطح.

باركود BARCODE: الكود (الرمز) الذي تم تطويره للآلات المرئية لقراءة البيانات.

نقل الطلاء: وهي عملية نقل الطلاء خلال خطوط الأنابيب إلى السخان (المرجل) المعني للمزيد من المعالجة والتعبئة.

الطلاء: وهو المنتج النهائي الجاهز للتعبئة (يُطلق على المنتج شبه النهائي أيضا اسم الطلاء في بعض المؤسسات).

المحلول: وهو خليط سائل متجانس يتكون من دمج مادتين كيميائيتين أو أكثر بأي نسبة.

الموزع: وعاء مزدوج الجدار بمحرض ومكشطة يتم فيه التوزيع أو التشتت.

التوزيع (التعليق): التوزيع، الانتشار؛ وهي عملية تشتيت جزيئات مواد الطلاء الصلبة الدقيقة بشكل متجانس في الماء أو المذيب.

مادة الحشو: وهي المادة الخامة غير العضوية، التي يتألف معظمها من المعادن، تضاف إلى الطلاء لتحسين خصائص الانسياب والتغطية للطلاء.

الأجهزة: وهم الاسم العام الذي يطلق على الأجهزة مثل؛ المشتتة والسخان والخزان وخطوط الأنابيب والأدوات والآلات والمعدات المستخدمة في إنتاج الطلاء.

التكسير(السحق): تحويل جزيئات مواد الطلاء الخام إلى جزيئات متجانسة.

الصيغة: وهي النسب المئوية للمواد الخام التي سيتم إضافتها إلى الطلاء.

المواد الخام: وهي حالة المكونات الضرورية المستخدمة في إنتاج منتج أو هيكل ما في الصناعة قبل معالجتها والحصول عليها.

خطوط الأنابيب: وهو نظام خطوط الأنابيب والمضخات والصمامات التي توفر نقل الطلاء أو المواد الخام.

المتجانس: يعني إظهار نفس الخاصية عند كل نقطة من الخليط.

التجانس: وهو المحلول الذي يحمل نفس الخصائص من جميع الجوانب؛ من حيث توزيع مواد الطلاء الأولية في الطلاء.

ISCO: التصنيف الدولي الموحد للمهن

المرطب: مادة خام توفر الترطيب للملونات في الطلاء.

ISG: الصحة والسلامة المهنية

التجليز: وهي عملية تحويل المحلول شبه النهائي إلى هلام.

المعايرة: وهو معيار قياس مرجعي معروف بدقة أو أي معيار آخر يتم البحث عن دقته باستخدام نظام القياس، أو أداة اختبار / قياس أو عملية قياس دقة النظام وتحديد انحرافات والإبلاغ عنها.

المواد المضافة (العامل المساعد): وهي المواد المضافة إلى شبه المنتج لإعطاء الطلاء خصائص مختلفة.

التلوث الكيميائي وهي المواد والأدوات الملوثة بالمواد الكيميائية.

أجهزة وحدات الحماية الشخصية (KKD): وهي جميع الأدوات والمعدات والأجهزة المركبة والتي يرتديها أو يمسكها الموظف والتي توفر له الحماية من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على الصحة والسلامة.

المستودع الوتقي: المستودع الموجود في منطقة الإنتاج حيث يتم أخذ المواد الخام اللازمة للإنتاج من المستودع الرئيسي في عبوات وتخزينها مؤقتا.

التلوث (الغذارة): وهو التلوث الكيميائي الناجم عن ملامسة أو خلط مادة كيميائية مع مادة أو مادة كيميائية أخرى.

العينة (نموذج): وهي الجزء الصغير من أي مادة تحتوي على جميع الخصائص.

الطحن (السحق): هو تحويل مواد الطلاء الخام إلى جزيئات نتيجة للمعالجة الفيزيائية.

بطاقة الغلاف: وهي البطاقة المستخدمة لفهم خاصية تغطية الطلاء.

لوحة الطلاء الخشبي: يعني تطبيق الطلاء على سطح المعدن، والخشب، والبلاستيك، إلخ ومقارنة تطبيقاته.

السطوع (اللمعان): وهي حالة انعكاس الضوء لمنتج أو لجسم.

المعجون: وهو مرطب مسحوق (بودرة) المواد الملونة (الصبغات) وجعلها مناسبة للتركيب.

pH: احتمالية مستوى الهيدروجين درجة الحموضة والقاعدية (0-7 حامضي، 7 متعادل، 7-14 قاعدي)

الملونات (الصبغة): وهي مادة التلوين التي تخلق لون الطلاء.

العملية: ويقصد بها فترة عملية الإنتاج.

التفاعل الكيميائي: وهي تفاعل مادتين أو أكثر مع بعضهما البعض، وتفقد خصائصها وتشكل مواد جديدة.

الوصفة: وهي الوثيقة التي تحدد كميات المواد الخام المطلوبة لإنتاج الطلاء، وترتيب التحميل، والعمليات الأخرى التي يتعين إجراؤها والطرق الواجب استخدامها.

تغيير اللون: وهي إضافة المعجون حتى يتم اعتماد لون الطلاء.

معجون الألوان: وهي المادة الخام التي تعطي الطلاء لونه.

المخاطر: وهي احتمالية فقدان أو الإصابة أو أي أضرار ناتجة من الخطر.

اختبار الفرك/الحك RUB OUT: اختبار طريقة الصبغة العائمة في الطلاء (قوة التلوين)

التخفيف (القوام المائي): زيادة السيولة.

الطلاء القاتم على أساس المذيبات: الطلاء حامله مذيبات.

الفحص النهائي: وهي عملية الفحص قبل نقل الطلاء.

دهان مائي: طلاء ممزوج بالماء.

عينة الشاهد (العميل): عينة أرشيفية مأخوذة من كل دفعة منتجة من الطلاء.

الحبيبات: جزيئات أو حبيبات صغيرة تشكل مواد الطلاء الخام.

الخطر: احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدومه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

اللزوجة: وهو الاحتكاك الداخلي الناجم عن قوة التجاذب بين الجزيئات (التماسك) في السوائل، ومقاومة التدفق.

التحميل: وهي عملية إضافة مواد الطلاء الأولية إلى السخان.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

لا توجد مسارات تقدم أفقية ورأسية في المهنة.

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يستوفي المُقيّمون الذين يجب ان يكونوا على دراية بالقياس والتقييم، معيارا واحدا على الأقل من المعايير التالية.

1. يجب أن يمتلك الشخص خبرة ما لا تقل عن 3 سنوات في إنتاج الطلاء، أو تلقى تعليما أو عمل كمدرس في قسم واحد على الأقل من أقسام الكيمياء وتعليم الكيمياء والهندسة بالجامعات،
2. أن يكون فنيا ويتمتع بخبرة لا تقل عن 7 سنوات في إنتاج الطلاء، ومخرجا من أقسام الكيمياء وتكنولوجيا الطلاء في المدارس المهنية.