



MYK

ULUSAL MESLEK STANDARDI

**OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI
SEVİYE 5**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI /

Meslek :	OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI
Seviye :	SEVİYE 5¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	 Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ALİŞTİRMA: Kaporta üzerinde onarımı yapılan veya değişen parçaların yerlerinde düzgün ve sorunsuz olarak çalışabilmesi için özel mastar ve el aletleri ile yapılan işlemi,

BECERİ: Belli bir işe ilişkin görev ve sorumlulukları yerine getirebilme yeteneğini,

ÇEKTİRME: Kaporta üzerindeki çukur bölgelerde, o bölgelerin kot farkını sıfırlamada kullanılan, ucundaki bakır uç sayesinde punta cihazlarında olduğu gibi ayarlanabilir bir akımla saca kaynakarak cihazın mili üzerindeki ileri geri kayan kol vasıtası ile çekerek veya bastırarak, sacı düzeltmeye yarayan işlemi,

ÇEVRE KORUMA: Çalışmalarda, çevreye zarar vermeyen malzemeleri veya süreçleri kullanmayı veya zararlı atıkların uygun şekilde bertaraf edilmesini,

DEKUPAJ: Metal ve ahşap türünden malzemeleri düzgün bir şekilde ve ayarlanan açıda kesmek amacıyla kullanılan motorlu el aletini,

DÜZELTME: Kaporta üzerinde hasar görmüş kısmın değişik kaporta onarım metotları kullanılarak orijinal konumuna getirilmesi işlemi,

GERİ KAZANIM: Malzemeleri doğrudan veya işlemiden geçirdikten sonra tekrar kullanıma sunmayı ve ilgili süreçleri yönetmeyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KALIP: Şasisinde düzeltme işlemi yapılacak olan motorlu kara taşıtının standart değerinde hazırlanmış ve referans oluşturmada kullanılan tezgahı,

KALİBRASYON: Doğruluğundan emin olunan (izlenebilirliği sağlanmış) referans ölçüm cihazı ile doğruluğundan emin olunamayan bir ölçüm cihazını mukayese ederek ölçüm sonuçlarını raporlama işlemi,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

MARKALAMA: Kaporta üzerinde onarımı yapılacak yerlerin belirlenmesi amacıyla özel çelik çizecekler kullanılarak sac üzerine çizim yapma işlemi,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü gerecini,

MONTAJ PENSELERİ: Kaynak öncesi, çeşitli ağız şekillerine göre gövde parçalarını uygun yerlere tutturmaya yarayan aleti,

NOKTA KAYNAĞI: İki kaynak elektrotu arasında belirli bir basınç altında sıkıştırılan malzemelerin, elektrik akımının etkisiyle ısınan nokta ya da noktalarındaki malzemenin ergitilip basınç altında soğutulması yöntemi ile yapılan elektrik direnç kaynağını,

PLAZMA KESME CİHAZI: Otomotiv aracının kesilmesi güç yerlerindeki gövde parçalarını hızlı, pratik ve düzgün şekilde kesmeye yarayan aleti,

PNÖMATİK GÖVDE TEMİZLEME CİHAZI: Otomobil gövdesinde veya panelinde bulunan kaynak izleri, boya kalıntıları ve yüzeyde bulunan zift vb. maddeleri temizlemeye yarayan aleti,

PNÖMATİK GÖVDE TESTERESİ: Panel sacında ve gövdede bulunan bazı parçaların kesilerek yerlerinden çıkarılması için kullanılan aleti,

PUNTA ÇÜRÜTME FREZESİ: Kaynakları delme işleminde kullanılan, farklı ölçülerde ve değiştirilebilir uçlara sahip aleti,

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

ŞASI: Motorlu araçlarda, karoseri için alt yapıyı oluşturan, aracın tekerlekleri üzerinde yürümesini sağlayan iskeleti,

ŞASI DÜZELTME TEZGAHI: Kazalar sonucu motorlu araç şasilerinde oluşan deformasyonları, ölçülerine uygun olarak tekrar düzeltme amacı ile üretilmiş, kullanım özelliklerine göre farklı çeşitleri bulunan özel tezgah düzeneklerini,

TAŞLAMA: Kaportada onarımı yapılan yüzey üzerindeki kaba pürüzleri düzeltmek için elektrikli veya pnömatik el aletleri ile yapılan yüzey düzeltme işlemini,

TEHLİKE: İnsanların yaralanması, hastalanması, malın veya malzemenin zarar görmesi, işyeri ortamının zarar görmesi veya bunların birlikte gerçekleşmesine sebep olabilecek potansiyel kaynak veya durumu,

VAKUMLAMA: Kaporta üzerinde oluşan çukur ve arkasına kaplı ulaşılabilen yerleri kaporta üzerindeki boyaya zarar vermeden bir vakum ile saca yapışan mil üzerinde ileri geri kayan kol vasıtası ile çekilerek, sacı orijinal konumuna getiren işlemi,

YÜZEY TESVİYE ALETLERİ: Motorlu kara taşıtlarının gövdesinde veya gövde parçalarındaki, ufak düzeltmelerde veya araçların gövde ve panellerinde oluşan ezikliklerin düzeltilmesinde kullanılan aletleri,

ZIMPARALAMA: Kaportada işlem yapılacak yüzey üzerindeki pürüzleri alarak, boya veya astarın uygulanabileceği düzgün ve pastan arındırılmış yüzeyi elde edebilmek için elektrikli, pnömatik el aletleri veya el ile yapılan yüzey hazırlama işlemini

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	24
3.3. Bilgi ve Beceriler	25
3.4. Tutum ve Davranışlar	26
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	27

1. GİRİŞ

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan "Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik" ve "Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik" hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (Mess) tarafından hazırlanmıştır.

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5), motorlu kara taşıtlarının şasi, iskelet ve gövdesinde, darbeye bağlı ya da korozyon ve aşınma gibi nedenlerle oluşan hasarları onaran, onarılamayacak parçaları tespit ederek değiştiren, talimatlarda belirtilen referans değerlerini kullanarak araç gövdesi üzerinde gerekli ölçme işlemlerini yapan ve referans değerlerden sapmaları belirleyen ve gideren kişidir. Arıza belirleme ve onarım işlemlerinin teknik talimatlarda belirlenen özelliklerde yapılması, hasarlı araçların onarım işlemleri sonucunda standart ölçülerine tekrar getirilmesi, aracın genel görünümünün düzgün şekilde oluşturulması ve uygun zamanlama ile çalışması esastır.

Onarım işlemlerinde, düzeltilmesi yapılan parçaların veya gövde üzerindeki bölgelerin yüzey düzgünlüğünü sağlayabilmek, gerektiğinde şasi ve iskelet üzerindeki tüm onarımları ve düzeltmeleri yapabilmek, işlemlerin süresini hesaplayabilmek otomotiv gövde onarımcısının mesleki yetkinliğini gerektirir.

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5), genel nezaret altında gerçekleştirdiği onarım işlemlerinde, yaptığı işlemlerin doğruluğundan, sıralamasından, zamanlamasından, kalitesinden ve güvenli bir şekilde tamamlanmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır ve sorumluluk alanı dışında kalan arızaları ve hataları ilgili kişilere bildirir. Onarımı tamamlanan araçların uygun şekilde diğer işlemler için ilgili bölümlere iletilmesi ile, birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanması, otomotiv gövde onarımcısının sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7231 (Motorlu taşıt bakım ve onarım işlerinde çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Otomotiv gövde onarım işlemleri, her türlü kapalı atölyede uygulanır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, gürültü, nem, titreşim, rahatsız edici seviyede ışık, toz, gaz, kimyasal madde, kaygan zemin, yağlı ortam, kaynak kıvılcımlarına maruz kalma ve zorlamalı vücut pozisyonları gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. İşlemler sırasında kişinin uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışması söz konusudur.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilikler bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılarak ilgili normları öğrenir.
				A.1.2	Yapılan iş için öngörülmuş iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımı kullanır.
				A.1.3	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve diğer personelin güvenliğini sağlar.
				A.1.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalar yapar.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Uygulanan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalarda ve tatbikatlarda gerekli uygulamaları yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri doğru bir şekilde saptar.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılarak, çevre korumaya dönük tutum ve davranışları edinir.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesini sağlar.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullandırır.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	İşletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmaları yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Kullanılan aletlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
				C.3.2	İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.3.3	İşlemleri tamamlanan parça veya aracın öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarı Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışılan yeri düzenlemek	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek çalışma noktalarının kapsamını belirler.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutar ve düzenini sağlar.
		D.2	Gerekli araç, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Kullanılacak malzemeleri verilen talimatlara göre seçer ve hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzgün ve temiz tutar.
				D.3.2	Temizlik yaparken iş güvenliği şartlarını gözetir.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde kaldırır ve temizler.
				D.3.4	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Yapılan çalışma hakkında amirlerini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarı Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çalışma alet ve donanımının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlamak	E.1	Çalışma donanımının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	E.1.1	Çalışma donanımının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetler.
				E.1.2	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
				E.1.3	Arızalı donanımın ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				E.1.4	Araç, gereç ve donanımın yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir.
		E.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	E.2.1	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını uygular.
				E.2.2	Otonom bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				E.2.3	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin eder ve uygun şekilde depolar.
		E.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	E.3.1	Kullanılan alet ve donanımlardaki yıpranmaları ve bozulmaları zamanında tespit eder.
				E.3.2	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımdaki bozulma, yıpranma türünden olumsuzluklar ile ilgili kayıtları oluşturur ve ilgililere aktarır.
				E.3.3	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				E.3.4	Parçaların çalışma ömürlerini takip eder, zamanı geldiğinde değiştirilmesi için amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Organizasyon ve hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek (Devamı Var)	F.1	İş organizasyonunu yapmak	F.1.1	Müşterinin sorun ve şikayetlerini dinleyerek ilgili formları doldurur veya ilgili personelce doldurulmuş formları inceleyerek aracı kontrol eder.
				F.1.2	Yapılan kontrol sonrasında, mevcut sorun ve şikayetleri değerlendirir ve formların üzerinde gerekli düzeltmeleri yapar.
				F.1.3	Aracın modeline göre teknik özelliklerini inceler, iş arkadaşlarına teknik bilgi aktarır.
				F.1.4	Bakım onarım için gerekli olan yedek parçaları tespit ve temin eder, stok kayıtlarını tutar.
				F.1.5	Gerekli gördüğü durumlarda amirlerine ve müşterisine yeni önerilerde bulunur.
				F.1.6	Onarım için dışarıya verilen parçaların takibini yapar, sipariş üzerine gelen yedek parçaların uygunluk durumunu kontrol eder.
				F.1.7	Ortalama işlem süresini ve iş yoğunluğunu göz önüne alarak araç teslim tarihini belirler.
				F.1.8	Gerekli şartlarda işçilik, yedek parça ve diğer maliyetleri göz önüne alarak toplam maliyet hesabını yapar.
		F.2	İş dağılımını yapmak	F.2.1	Onarım sırasında yapılması gereken işlemleri tespit eder.
				F.2.2	İşlemlerin sınıflamasını ve sıralamasını yapar.
				F.2.3	İş dağılımı yapılıp yapılmaması gerektiğine karar verir, yapılması gerekiyorsa iş dağılımını yapar, çalışmalar süresince astlarını denetler.
				F.2.4	İşlerin zaman planını ve programını yapar, iş arkadaşlarını bilgilendirir.
		F.3	Kullanılacak alet, araç, gereç ve donanımı hazırlamak (Devamı Var)	F.3.1	Yapılacak işlemlerin özelliğine göre kullanılacak araç, gereç ve aletleri talimatlara uygun olarak tespit eder.
				F.3.2	Kullanılacak alet, araç ve gereçlerin çalışma durumunu, kalibrasyonlarını kontrol eder.
				F.3.3	Aletlerin, çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını ve ayarlarını talimatlara göre yapar.
				F.3.4	Araç kaldırma liftinin çalışma durumunu kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Organizasyon ve hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek	F.3	Kullanılacak alet, araç, gereç ve donanımı hazırlamak	F.3.5	Tespit ettiği sorun ve arızaların giderilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Ayrıntılı araç muayene ve hasar tespiti yapmak (Devamı Var)	G.1	Araçın şasi ve iskelet muayenesini yapmak	G.1.1	Liftin kaldırma kapasitesinin araca uygunluğunu kontrol eder, gerekli ayarları yapar.
				G.1.2	Araç lifte tam ortalayarak, lift kollarını araç altına, şasi kollarına gelecek şekilde yerleştirir ve sabitler.
				G.1.3	Araç incelenecek uygun yüksekliğe kadar kontrollü bir şekilde kaldırır ve gerekli güvenlik önlemlerini alır.
				G.1.4	Araç gövdesinin iskelet ve şasi bölümlerinde gerekli incelemeleri yapar ve hasarları tespit eder.
				G.1.5	Şasi ve iskelet üzerinde, mesleki yetkinlik alanına girmeyen ağır hasar halinde, ilgili kişileri bilgilendirir.
		G.2	Araç gövdesindeki hasarları incelemek	G.2.1	Araç gövdesini ve gövde parçalarını el ve göz ile muayene eder.
				G.2.2	Gövdede oluşan deformasyon türlerini ve uygulanması gereken onarım işlemlerini belirler.
				G.2.3	Hasarlı parçaları belirler, aracın üzerinde işaretler ve tamir veya değişim yapılmasına karar verir.
				G.2.4	Darbeye bağlı oluşan hasarlarda, hasar yönüne göre gövdede ve şaside oluşabilecek sorunları tespit eder.
				G.2.5	Darbenin geldiği bölgeye bağlantılı olan diğer bölümleri ve parçaları kontrol ederek, bunlardaki hasarları tespit eder.
				G.2.6	Tespit edilen hasarlarla ilgili kayıtları tutar ve formları doldurur.
		G.3	Onarım işlemlerini organize etmek (Devamı Var)	G.3.1	Muayene sırasında onarılması mümkün olan ve değiştirilmesi gereken hasarlı parçaları not eder.
				G.3.2	Onarılması mümkün olmayan, değiştirilmesi gereken parçaların listesini oluşturur ve gerekli siparişleri gerekli onayları alarak verir veya sipariş vermeye yetkili birime iletir.
				G.3.3	Onarılabilecek parçalar için onarım yöntemini ve işlem sıralamasını belirler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Ayrıntılı araç muayene ve hasar tespiti yapmak	G.3	Onarım işlemlerini organize etmek	G.3.4	Onarım işlemleri ile ilgili formları doldurur, yönetici ve iş arkadaşlarını bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak (Devamı Var)	H.1	Araç üzerinde hazırlık işlemleri yapmak	H.1.1	Aracı çalışma alanına getirir, yapılacak işlemlere ve iş güvenliğine uygun bir konuma yerleştirir veya yerleştirilmesini sağlar.
				H.1.2	Onarım işlemlerini engelleyebilecek veya onarım sırasında çalışma güvenliğini etkileyecek elektrik sistemi, akü gibi parça ve donanımların sökülmesini sağlar.
				H.1.3	Onarım işlemlerini engelleyecek veya onarım sırasında çalışma güvenliğini etkileyecek dış aksesuarları araçtan söker.
				H.1.4	Sökülen parçaların çalışma alanı içersinde uygun konumlarda muhafaza edilmesini sağlar.
				H.1.5	Onarımı yapılacak parça ve bölgeler üzerinde gerekli işaretleme işlemlerini yapar.
				H.1.6	Talimatlara göre gerekli ölçme işlemlerini yapar.
				H.1.7	Hasarlı parçaların boya ve iç izolasyonunu temizler, parçayı tamir işlemlerine uygun hale getirir.
		H.2	Aracı düzeltme tezgahına bağlamak	H.2.1	Aracı düzeltme tezgahına götürür veya götürülmesini sağlar.
				H.2.2	Aracı düzeltme tezgahına sabitlemek için uygun aparatları tezgaha bağlar.
				H.2.3	Aracı krikolar yardımıyla tezgahın üzerine alır ve standart değerlerine göre hazırlanmış ekipmanlar yardımıyla sabitler.
				H.2.4	Aracın emniyetli bir şekilde sabitlenip sabitlenmediğini kontrol eder.
		H.3	Hasarlı parçaları gövdeden ayırmak	H.3.1	Hasarlı parçaları uygun araç, gereç ve aletler kullanarak söker.
				H.3.2	Hasarlı parçaların kaynak bağlantılarını, punta çürütme frezesi kullanarak keser.
				H.3.3	Kesilmesi gereken hasarlı parçaları, gövde testeresi, plazma kesme cihazı gibi kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.
				H.3.4	Kesme işlemleri sırasında gerekli güvenlik tedbirlerinin alınmasını sağlar.
				H.3.5	Kesme ya da ayırma işlemlerinden sonra çalışma alanına dağılan çapakları ve punta yerlerini temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak	H.4	Hasarlı parçaların onarımını yapmak	H.4.1	Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma işlemlerini gerçekleştirir veya gerçekleştirilmesinden etlenir.
				H.4.2	Gerektiğinde şasi ve iskelet üzerinde gerekli onarım işlemlerini gerçekleştirerek, aracı onarılan parçaların montajı için uygun hale getirir.
				H.4.3	Korozyona uğramış, aşınmış, çürümüş veya delinmiş bölgelere yama işlemleri uygular.
				H.4.4	Yırtılma olan yerlere uygun yama ve kaynak işlemlerini uygular.
				H.4.5	Hasarlı yüzeyi, hasar düzeyi ve parça gerekliliğine uygun, vakumlu, perçinli veya çok noktadan punta çekme, pul kaynatma veya karbon yedirme teknikleri ile düzeltir.
				H.4.6	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri tesviye eder.
				H.4.7	Yardımcı aparat, şablon, master ve kalıpları kullanarak parçaya son şeklini verir.
				H.4.8	Taşıma ve zımparalama işlemlerini yaparak çapak ve pürüzleri giderir.
		H.5	Değişen veya onarılan parçanın montajını yapmak	H.5.1	Parçanın konumsal bağlantılarını ayarlar.
				H.5.2	Konumlarına yerleştirilen parçaların birbirleriyle ve araç gövdesiyle uyumlu olması için gerekli alıştırma işlemlerini yapar.
				H.5.3	Montaj sonrasında ulaşamayacak yüzeylere paslanmayı önleyici malzeme ve diğer yalıtım malzemelerini uygular veya uygulatır.
				H.5.4	Parçanın özelliklerine göre gerekli delme, kılavuz çekme ve dış açma işlemlerini yapar.
				H.5.5	Parçanın özelliklerine uygun birleştirme, montaj yöntemini tespit eder, gerekli ise dolgu macunu uygular.
				H.5.6	Yeni veya onarımı tamamlanan parçaların kaynağını, perçinlemesini veya yapıştırmasını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Şasi onarımı yapmak (Devamı Var)	I.1	Kalıpları şasi düzeltme tezgahına bağlamak	I.1.1	Aracın marka ve modeline göre uygun kalıp bağlama şablonlarını tespit eder.
				I.1.2	Talimatlara göre kalıp tezgahını şasi düzeltme tezgahına bağlar.
				I.1.3	Kalıpları tezgah üzerinde uygun konumlarına yerleştirir.
				I.1.4	Kalıpların güvenli şekilde sabitlenip sabitlenmediğini kontrol eder.
		I.2	Aracı kalıplara bağlamak	I.2.1	Lifte alınmış aracı indirerek, kalıpların kalıp yuvalarına oturmasını sağlar.
				I.2.2	Hasarlı parça veya bölgelerin kalıplarını talimatlarda belirtilen şekilde tezgaha bağlar.
				I.2.3	Aracı yan bağlama maşaları ile tezgaha kelepçeler.
				I.2.4	Bağlama kemerleri kullanarak aracı tezgah gövdesine bağlar.
				I.2.5	Kemer bağlantılarını ve bağlama maşalarının güvenli şekilde sabitlendiğinden emin olur.
				I.2.6	Aracın alt tarafından bulunan kalıpları kontrol eder.
				I.2.7	Hasarsız bölgelerdeki kalıpların oturduğundan emin olur.
				I.2.8	Hasarlı bölgelerdeki kalıpların yerlerine oturması için oturmeyan kalıpların bağlı bulunduğu parçaları sabitler.
		I.3	Çektirme tertibatını bağlamak	I.3.1	Kalıba oturmeyan parçaların ne tarafa çektirileceğine karar verir.
				I.3.2	Parçaların çekileceği bölümlere kısıkaç ve zincirleri bağlar ve sabitler.
				I.3.3	Çektirme kolu veya pistonunu çekilecek gövde kısmı ile tezgaha bağlar ve sabitler.
				I.3.4	Çektirme kemerini veya zincirini, çektirme kolu ve çekilecek parçaya bağlar ve sabitler.
				I.3.5	Emniyet halatını çektirme kısı kacına ve kemer veya zincire bağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Şasi onarımı yapmak	I.4	Çektirme yaparak şasiyi düzeltmek	I.4.1	Tüm bağlantıların uygun şekilde bağlandığını kontrol eder.
				I.4.2	Çektirme işlemini uygun hızda başlatarak bağlantıları gerdirir.
				I.4.3	Kalıplardan yararlanarak çektirme miktarına karar verir.
				I.4.4	Hasarlı bölgelerdeki kalıpların kendiliğinden yerlerine oturmasını sağlar.
				I.4.5	Hasarlı bölgedeki kalıplar yerlerine oturduğunda çektirme işlemini durdurur.
				I.4.6	Bütün kalıpların tam olarak yerlerine oturup oturmadığını denetler.
				I.4.7	Yerlerine oturmeyen kalıplar varsa, çektirme işlemini tekrar uygular.

Görevler		İşlemler		Başarı Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Son kontroller ve tamamlayıcı işlemleri gerçekleştirmek	J.1	Yapılan onarım işlemlerini kontrol etmek	J.1.1	Aracı düzeltme tezgahından indirerek, tezgah ile olan bağlantıları söker.
				J.1.2	Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçaları kontrol eder.
				J.1.3	Parçaların yerlerine tam olarak oturtulduğunu kontrol eder.
				J.1.4	Kaynağı, perçinlemesi veya yapıştırması yapılan parça veya bölgeleri kontrol eder.
				J.1.5	Hareketli parçaların hareket özelliklerini kontrol eder.
				J.1.6	Onarımı yapılan parça veya bölgelerin yüzey pürüzlülüğünü kontrol eder.
				J.1.7	Tespit edilen uygunsuzlukları gidermek için gerekli onarım işlemlerini uygular.
		J.2	Gerekli ölçme işlemlerini gerçekleştirmek	J.2.1	Yapılan işlemlere göre uygun ölçme cihazlarını belirler.
				J.2.2	Aracın marka ve modeline uygun referans noktalarını belirleyerek, belirlenmiş ölçme cihazı ile onarımı yapılan parça veya bölgenin ölçümünü yapar.
				J.2.3	Ölçüm sonuçlarını talimatlarda belirtilen değerler ile karşılaştırır.
				J.2.4	Talimatlarda belirtilen değerlere uygun olmayan parça veya bölgeler üzerinde gerekli onarım işlemlerini tekrarlar.
		J.3	Onarım işlemleri öncesinde sökülen parça ve donanımların yerlerine takılmalarını sağlamak	J.3.1	Elektrik sistemi elemanları, akü, döşeme parçaları, cam, lastikler gibi parça ve donanımların yerlerine takılmalarını sağlar.
				J.3.2	Yerlerine takılan parça veya donanımların çalışma ve hareket durumlarını kontrol eder, yapılan ayarları denetler.
				J.3.3	Yetkisi dahilindeki uygunsuzlukları giderir.
				J.3.4	Yetkisi dahilinde olmayan uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.
		J.4	Kayıt ve raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	J.4.1	Aracın hasar durumu, yapılan işlemler ve sonuçları ile ilgili formları doldurur, doldurulmuş formları inceler.
				J.4.2	Yapılan işlemlerin süreleri ile ilgili formları doldurur, doldurulmuş formları inceler.
				J.4.3	Doldurulan formları ilgili kişilere iletir.
				J.4.4	Aracın boya ve diğer işlemler için ilgili bölümlere götürülmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	K.1	Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarını gerçekleştirmek	K.1.1	Eğitim ihtiyaçlarını ilgili birimlerden alır ve değerlendirir.
				K.1.2	Periyodik ve bir defaya özgü eğitimleri zaman planlaması açısından değerlendirir.
		K.2	Bireysel mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	K.2.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				K.2.2	Gövde onarım teknikleri ve yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip eder.
		K.3	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	K.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				K.3.2	Gövde onarım işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Araç onarım katalogları
2. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)
3. Bağlama kemer ve kayışları
4. Bezler, emici malzemeler
5. Bilgi ve değerlendirme formları
6. Borular
7. Caraskal
8. Çalışma platformu
9. Çelik halatlar
10. Çeşitli anahtar takımları
11. Çok nokta çekirme tertibatı
12. Dekupaj
13. Gaz altı kaynak makinesi
14. Gerdirme takımı
15. Giyotin makas
16. Gönye
17. Halat ve zincirler
18. Hasar tespit tutanakları
19. İşkence
20. İtici piston
21. Kalıplar
22. Kaporta düzeltme tezgahı
23. Kaynak maskesi
24. Kelepçeler
25. Kılavuz ve pafta takımı
26. Kişisel Koruyucu Donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise)
27. Kontrol lambaları
28. Kriko
29. Kullanım kılavuzları
30. Levye
31. Macunlar
32. Makaralar
33. Masterlar
34. Mengene
35. Merdiven
36. Montaj penseleri
37. Motorlu el aletleri
38. Nokta kaynak makinesi
39. Oksi-asitlen takımı
40. Plazma kesme cihazı
41. Pnömatik gövde temizleme cihazı
42. Pnömatik gövde testeresi
43. Profil düzeltme makinesi
44. Punta çürütme frezesi
45. Sac düzeltme donanımı
46. Sac levhalar ve sac makası
47. Silikon
48. Sütunlu lift sistemi
49. Şablonlar
50. Şasi düzeltme tezgahı
51. Şerit metre
52. Takım arabaları
53. Takoz
54. Taşıma-kaldırma ekipmanı
55. Taşlama-polisaj tezgahı
56. Teleskopik ölçüm cetveli
57. Temel el aletleri
58. Tornavida

- 59. Yalıtım malzemeleri
- 60. Yapı iskelesi
- 61. Yapıştırıcı
- 62. Yapıştırıcı tabancası
- 63. Yüzey tesviye aletleri
- 64. Zımpara kağıtları ve zımpara makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

- 1. Acil durum bilgisi
- 2. Ağır hasarların etkilerini çözümleyebilme yeteneği
- 3. Aks geometrisi bilgisi
- 4. Analitik düşünme yeteneği
- 5. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma bilgisi
- 6. Birleştirme teknikleri bilgisi
- 7. Boyalı yüzey onarım ve koruma yöntemleri bilgisi
- 8. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
- 9. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
- 10. Darbe analizi bilgisi
- 11. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
- 12. Ekip içinde çalışma yeteneği
- 13. El becerisi
- 14. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
- 15. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımını güvenli şekilde kullanım becerisi
- 16. Geri dönüşümlü atık bilgisi
- 17. Hareketli parçaları alıştırma bilgi ve becerisi
- 18. Hasarlı parçaların değiştirilmesine veya onarılmasına karar verebilme becerisi
- 19. Hasarlı yüzey onarım yöntemleri bilgisi
- 20. Hidrolik bilgisi
- 21. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
- 22. İşlem sürelerini hesaplayabilme becerisi
- 23. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
- 24. İyileştirme potansiyellerini araştırabilme yeteneği
- 25. Kayıt tutma yeteneği ve raporlama becerisi
- 26. Kaynak gazları bilgisi
- 27. Kaynak makineleri kullanımı bilgisi
- 28. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
- 29. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
- 30. Malzeme bilgisi
- 31. Mesleki bilgisayar programları kullanma yeteneği
- 32. Mesleki terim bilgisi
- 33. Müşteri ilişkileri yeteneği
- 34. Onarım işlemlerinin uygulama sırası bilgisi
- 35. Onarımda kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
- 36. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
- 37. Ölçme ve kontrol bilgisi
- 38. Ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
- 39. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
- 40. Pnömatik bilgisi
- 41. Sac kesme yöntemleri bilgisi
- 42. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
- 43. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
- 44. Standart ölçüler bilgisi
- 45. Süreç akışlarını gözlemlene becerisi
- 46. Taşıma-kaldırma yöntemleri bilgisi
- 47. Taşlama ve zımparalama bilgi ve becerisi
- 48. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
- 49. Temel aerodinamik bilgisi
- 50. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
- 51. Temel geometri ve fizik bilgisi

- 52. Temel kaynak bilgi ve becerisi
- 53. Temel matematik bilgisi
- 54. Üç boyutlu ölçme teknikleri bilgisi
- 55. Yalıtım malzemelerinin özellikleri bilgisi
- 56. Yalıtım yöntemleri bilgisi
- 57. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
- 58. Zamanı iyi kullanma becerisi
- 59. Zımparalama bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

- 1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
- 2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
- 3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dahilinde çalışmak
- 4. Beraber çalıştığı kişilerle işe göre hareket koordinasyonu kurmak ve eş zamanlı hareket etmek
- 5. Boyalı yüzeylerin korunması için gerekli tedbirleri almak
- 6. Çalışma donanımı ve ekipmanların durumunu dikkatle denetlemek
- 7. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
- 8. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
- 9. Eğitmeye ve öğretmeye istekli olmak
- 10. Ekip içinde uyumlu çalışmak
- 11. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
- 12. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
- 13. Grup toplantılarına etkin şekilde katılmak
- 14. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
- 15. İşlemler sırasında ortaya çıkabilecek durumlar konusunda duyarlı olmak
- 16. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
- 17. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
- 18. Karar verme ve raporlamada objektif olmak
- 19. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
- 20. Malzemeleri tasarruflu bir şekilde kullanmak
- 21. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak
- 22. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
- 23. Programlı ve düzenli çalışmak
- 24. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
- 25. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
- 26. Süreç kalitesine özen göstermek
- 27. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
- 28. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
- 29. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
- 30. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
- 31. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
- 32. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
- 33. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
- 34. Yapılan iş ve işlemlere yoğunlaşarak çalışmak
- 35. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek
- 36. Zamanı verimli bir şekilde kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar**1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi****Av. İsmet SİPAHİ** - Genel Sekreter , MESS**End. Müh. Dr. Dilek KURT** - Genel Sekreter Yardımcısı , MESS**Prof. Dr. M. Nahit SERARSLAN** - End. Müh. Bölümü Öğretim Üyesi, İTÜ, Meslek Standartları Danışmanı , MESS**Av. Erten CILGA** - Hukuk Müşaviri , MESS**Mak. Müh. Dr. Aykut ENGİN** - Eğitim Müdürü , MESS**Çevre Müh. Aytül ANLAR** - Basın Yayın ve Halkla İlişkiler Müdürü , MESS**End. Müh. Yenal BOZTEPE** - Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı , MESS**End. Müh. Tunçay YEŞİLNİL** - Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı , MESS**Mak. Müh. Altan ÇETİNKAL** - İş Sağlığı ve Güvenliği Uzmanı , MESS**Ahmet Afşin CİBİROĞLU** - Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzman Yardımcısı , MESS**End. Y. Müh. Aytek DURAK** - Eğitim Uzmanı , MESS**2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri****Prof. Dr. Ercan TEZER** - Genel Sekreter , OSD**End. Y. Müh. Ali Rıza AKSOY** - End.İlişkileri ve İK Op. Müdürü , FORD OTOSAN**Gökhan AKSU** - Endüstriyel İlişkiler Uzmanı , TOFAŞ**Burhan BALKIR** - Endüstriyel İlişkiler Uzmanı , TOFAŞ**Aydın BAŞESKİ** - Eğitim Yöneticisi , TOFAŞ**Mak. Müh. Ahmet Lemi ÇAĞLAR** - Eğitim Danışmanı , OYAK RENAULT**Çevre Y. Müh. Elif GÖKNİL** - Eğitim Yönetim Sorumlusu , OYAK RENAULT**Met. Y. Müh. Erdoğan GÜNEŞ** - Eğitim Enstitüsü Müdürü , OYAK RENAULT**End. Y. Müh. Emre MERCAN** - Tek. Mes. Eğ.&Öneri Sis. Grup Şefi , MERCEDES BENZ TÜRK**İnş. Müh. Onur ŞENGÜN** - Personel Yönetimi Ekip Lideri , FORD OTOSAN**Elekt. Müh. Özgür TAŞGIN** - Kalite Güv. Montaj ve Finiş Grup Şefi , MERCEDES BENZ TÜRK**İhsan ERTÜM** - Kalite Güv. Montaj ve Finiş Birim Yöneticisi , MERCEDES BENZ TÜRK**Ercan YILMAZ** - Ağır Vasıta Tecrübe ve Test Kontrolörü , MERCEDES BENZ TÜRK**Bülent KARAASLAN** - Hidrolik-Pnömatik Teknolojisi Teknik Eğitimci , MERCEDES BENZ TÜRK**Saim YILMAZOK** - Otomotiv ve Otomekatronik Teknik Eğitimci , MERCEDES BENZ TÜRK**Vedat SÜNBÜLOĞLU** - Metal Teknolojisi Teknik Eğitimci , MERCEDES BENZ TÜRK**Sadık GÜNBATAR** - Oto Elektrik Elektronik Teknik Eğitimci , MERCEDES BENZ TÜRK**Mehmet ALTUN** - Elektronik Teknik Eğitimci , MERCEDES BENZ TÜRK**Feridun GÖNÜLKIRMAZ** - Oto Boya Teknolojisi Teknik Eğitimci , MERCEDES BENZ TÜRK**Mak. Müh.Kubilay DİNÇER** - Satış Sonrası Teknik Müdür , TOFAŞ**Mak. Müh. Ahmet ÇAPAR** - Satış Sonrası İş geliştirme Müdürü , TOFAŞ**Mak. Müh.Mücahit KORKUT** - Bayi İnsan Kaynakları Müdürü , TOFAŞ**Tek. Öğret. Murat ÇİTLER** - Bayi İK Müdürlüğü Teknik Eğitim Uzmanı , TOFAŞ**Tek. Öğret. Mesut KOCATÜRK** - Bayi İK Müdürlüğü Teknik Eğitim Uzmanı , TOFAŞ**Tek. Öğret. Eyüp Yavuz** - Satış sonrası İş Geliştirme Müdürlüğü Boya Süreç Geliştirme Uzmanı , TOFAŞ**Tek. Öğret. Yaşar VATANSEVER** - Bayi İK Müdürlüğü Teknik Eğitim Uzmanı , TOFAŞ**Eriş ARSLAN** - Personel Yönetimi Ekip Lideri , FORD OTOSAN**Cenap BİNİCİ** - İnsan Kaynakları, Kalite ve Endüstriyel İlişkiler Müdürü , RENAULT MAİS**Eren Hayri DEMİR** - Eğitim Yöneticisi , RENAULT MAİS**Ayhan İbrahim TOKCAN** - İK ve Dış İlişkiler Direktörü , OYAK RENAULT**Mustafa GEYVE** - Eğitim Danışmanı , OYAK RENAULT**3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar**

Adana Sanayi Odası

Anadolu Isuzu Otomotiv Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

BMC Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Boğaziçi Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümü
 Bornova Oto Tamircileri ve Sanatkârları Odası Ar-Ge Eğitim ve Teknoloji Merkezi
 Bursa Ticaret ve Sanayi Odası
 Çelik İş Sendikası
 Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası
 Çukurova Üniversitesi Otomotiv Mühendisliği Bölümü
 Ege Bölgesi Sanayi Odası
 Ford Otomotiv Sanayii A.Ş.
 Gazi Üniversitesi Mühendislik-Mimarlık Fakültesi
 Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi
 Hacettepe Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümü
 Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu
 İstanbul Sanayi Odası
 İstanbul Teknik Üniversitesi Endüstri Mühendisliği Bölümü
 İstanbul Ticaret Odası
 Karsan Otomotiv Sanayii ve Ticaret A.Ş.
 Kocaeli Sanayi Odası
 Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı
 MAN Türkiye A.Ş.
 Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi
 Mercedes-Benz Türk A.Ş.
 ODTÜ Endüstri Mühendisliği Bölümü
 Otokar Otobüs Karoseri Sanayii A.Ş.
 Otomotiv Sanayii Derneği
 Oyak Renault Otomobil Fabrikaları A.Ş.
 Pazarlama ve Pazarlama Araştırmaları Derneği
 Sakarya Ticaret ve Sanayi Odası
 Taşıt Araçları Yan Sanayicileri Derneği
 T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu
 T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
 T.C. M.E.B Çıraklık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başkanlığı
 T.C. M.E.B Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü
 T.C. M.E.B Eğitim Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı
 T.C. M.E.B Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü
 T.C. M.E.B Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü
 T.C. M.E.B Hizmetiçi Eğitim Dairesi Başkanlığı
 T.C. M.E.B Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü
 T.C. M.E.B Öğretmen Yetiştirme ve Eğitimi Genel Müdürlüğü
 T.C. M.E.B Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı
 T.C. Milli Eğitim Bakanlığı
 T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü
 Tekirdağ Ticaret ve Sanayi Odası
 Temsa Global Sanayi ve Ticaret A.Ş.
 Tofaş Türk Otomobil Fabrikaları A.Ş.
 Türk Metal Sendikası
 Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
 Türk Traktör ve Ziraat Makineleri A.Ş.
 Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
 Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
 Türkiye İhracatçılar Meclisi
 Türkiye İş Kurumu
 Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
 Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
 Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası
 Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
 Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Burhan ÇAKIR - Başkan ((Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği))

Recep ŞEKER - Başkan Vekili ((Milli Eğitim Bakanlığı))

Ahmet ERSOY - Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Özlem SAKA - Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Prof. Dr. Nuri YÜCEL - Üye (Yüksek Öğretim Kurulu)
Gökhan UĞURAY - Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Ali Kerem ALPTEMOÇİN - Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Dr. Aykut ENGİN - Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Av. Semih TEMİZ - Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Miray VURMAY - Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Firuzan SİLAHŞÖR - Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hacı Ali EROĞLU - Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN - Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ - Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr. Oğuz BORAT - Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr. Yücel ALTUNBAŞAK - Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Yrd.Doç.Dr. Ömer AÇIKGÖZ - Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ - Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU - Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)