



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0005-4

OTOMOTİV BOYACISI

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 03

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2018

ÖNSÖZ

Otomotiv Boyacısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 5/10/2007 tarihli ve 26664 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Otomotiv Boyacısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 28/02/2018 tarih ve 2018/28 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile üçüncü kez revize edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

- a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
- b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
- d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
- e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

11UY0005-4 OTOMOTİV BOYACISI 4 ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Otomotiv Boyacısı
2	REFERANS KODU	11UY0005-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8211
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	22/03/2011
	B)REVİZYON NO	03
	C)REVİZYON TARİHİ	28/02/2018
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik Otomotiv Boyacısı (Seviye 4) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	<p>09UMS0012-4 Otomotiv Boyacısı (Seviye 4) 09UMS0012-3 Otomotiv Boyacısı (Seviye 3)</p>
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	<p>11UY0005-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite 11UY0005-4/A2: İş Organizasyonu ve Ön Hazırlık İşlemleri 11UY0005-4/A3: Boyama İşlemleri</p>
	11-b) Seçmeli Birimler	-
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir.
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Otomotiv Boyacısı (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde

tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları gerekmektedir. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı, aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında en az toplamda 30 ay çalıştığına dair resmi kayıt sunmak. b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan Uygulama (performans) Sınavından (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 22/03/2011-2011/22 03 No'lu Revizyon: 28/02/2018-2018/28

11UY0005-4 /A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite
2	REFERANS KODU	11UY0005-4 /A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	22/03/2011
	B)REVİZYON NO	03
	C)REVİZYON TARİHİ	28/02/2018
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
09UMS0012-4 Otomotiv Boyacısı (Seviye 4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
1.1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları tanımlar.		
1.2: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk etmenlerini azaltmayı açıklar.		
1.3: Tehlike durumunda uygulayacağı acil durum prosedürlerini açıklar.		
1.4: Çevre koruma önlemlerini açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: İş süreçleri ve çalışma ortamı için kalite gerekliliklerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: Kalite sağlamadaki tekniklerini açıklar.		
2.2: Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları gidermeye yönelik çalışmalarını tarif eder.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 25 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1,5 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
-		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	İlk Onay: 22/03/2011-2011/22 03 No’lu Revizyon: 28/02/2018-2018/28

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A1-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birim için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir programın aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

Eğitim İçeriği:

1. İş sağlığı ve güvenliği ile çevre
 - 1.1. İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili yasal mevzuat
 - 1.2. Risk ve tehlike analizi
 - 1.3. Acil durum
 - 1.4. Alarm ve tehlike işaretleri
 - 1.5. Yangın ve yangından korunma
 - 1.6. Çevre koruma önlemleri
 - 1.7. Çevre ve çevre kirliliği
 - 1.8. Geri dönüşümlü atık
 - 1.9. Tehlikeli atık
 - 1.10. Üretimden kaynaklanan çevresel riskler
2. Kalite gereklilikleri
 - 2.1. İşlem dokümantasyonu
 - 2.2. Kalite yönetim sistemleri
 - 2.3. Kayıt tutma
 - 2.4. Hata ve arıza saptama yöntemleri

EK A1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normları listeler.	A.1.1 B.2.3	1.1	T1
BG.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar.	A.1.2	1.1 1.2	T1
BG.3	Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar.	A.1.3	1.1	T1
BG.4	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını sıralar.	A.1.3	1.1 1.2	T1
BG.5	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarının kullanım özelliklerini listeler.	A.1.3	1.1 1.2	T1
BG.6	Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını sıralar.	A.1.4	1.2	T1
BG.7	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler.	A.2.1	1.1 1.2	T1
BG.8	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik alınacak önlemleri listeler.	A.2.2	1.1 1.2	T1
BG.9	Tehlike oluşturabilecek durumları sıralar.	A.3.1	1.3	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.10	Anında giderilemeyecek türden tehlikeli durumlara iletişime geçilmesi gereken ilgili kurumları eşleştirir.	A.3.2	1.3	T1
BG.11	Makine ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini listeler.	A.3.3	1.3	T1
BG.12	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini sıralar.	A.4.1	1.3	T1
BG.13	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar.	B.1.1 B.1.2	1.4	T1
BG.14	Dönüştürülebilen malzemeleri sıralar.	B.2.1	1.4	T1
BG.15	Dönüştürülebilen malzemelerin ayırım ve sınıflamasını listeler.	B.2.1	1.4	T1
BG.16	Tehlikeli ve zararlı atıkları sıralar.	B.2.2	1.4	T1
BG.17	Tehlikeli ve zararlı atıkların, diğer malzemelerden ayrıştırılması esaslarını listeler.	B.2.2	1.4	T1
BG.18	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli depolama gerekliliklerini listeler.	A.1.5	1.4	T1
BG.19	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar.	B.2.4	1.4	T1
BG.20	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler.	B.3.1	1.4	T1
BG.21	Kullandığı donanıma ilişkin koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini sıralar.	C.1.3	2.1	T1
BG.22	Talimatlarda yer alan kalite sistemi gerekliliklerini listeler.	C.1.1	2.1	T1
BG.23	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar.	C.1.2	2.1	T1
BG.24	Operasyon bazında çalışmaların kalite standartlarını tanımlar.	C.3.1	2.2	T1
BG.25	Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar.	C.4.1	2.2	T1

11UY0005-4/A2 İŞ ORGANİZASYONU VE ÖN HAZIRLIK İŞLEMLERİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Organizasyonu ve Ön Hazırlık İşlemleri
2	REFERANS KODU	11UY0005-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	22/03/2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	28/02/2018
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
09UMS0012-4 Otomotiv Boyacısı (Seviye 4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Çalışma ortamını düzenler.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Çalışma alanının özelliklerini tespit eder. 1.2: Gerekli makina, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlar. 1.3: İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çalışma alet ve donanımlarının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Çalışma donanımının çalışabilirlik durumlarını kontrol eder. 2.2: Çalışma donanımının yetkisi dâhilindeki bakım aşamalarını uygular. 2.3: Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri sorumlulara aktarır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: İş organizasyonu yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Boyama öncesi malzeme ihtiyaçlarını tespit eder. 3.2: Boyama işlemi için gerekli iş planını yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri 4.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 4.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 4.3: Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli sınav: A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1,5 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1) A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.		

Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	İlk Onay: 22/03/2011-2011/22 03 No'lu Revizyon: 28/02/2018-2018/28

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birim için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir programın aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

Eğitim İçeriği:

1. Çalışma alanı özellikleri
 - 1.1. Makina, donanım ve malzemeyi hazırlık çalışmaları
 - 1.2. Donanım ve iş alanı temizliği çalışmaları
2. Alet ve donanımlarının koruyucu ve talimatlı bakım çalışmaları
 - 2.1. Çalışma donanımının çalışabilirlik durumu
 - 2.2. Çalışma donanımının yetkisi dâhilindeki bakım aşamaları
 - 2.3. Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları
3. İş Organizasyonu
 - 3.1. Boyama öncesi malzeme hazırlıkları
 - 3.2. Boyama işlemi için iş planı
4. İSG, çevre ve kalite gereklilikleri
 - 4.1. İş sağlığı ve güvenliği prosedürleri
 - 4.2. Çevre koruma önlemleri
 - 4.3. Kalite gereklilikleri

EK A2-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için çalışma noktalarının kapsamını açıklar.	D.1.1	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.2	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre yapılacak düzeni tarif eder.	D.1.3	1.1	T1
BG.3	Kullanılacak malzemeleri, yapılacak çalışma ile ilgili işlem formunu hazırlama yöntemlerini sıralar.	D.2.1	1.1 1.2	T1
BG.4	İşlemler sırasında kullandığı kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını tanımlar.	D.2.2	1.2	T1
BG.5	Yüzey kalitesi muayene araçlarını sıralar.	F.1.2	1.2	T1
BG.6	Talimatlara göre boya işlemlerinde kullanılacak araç ve gereçleri tarif eder.	F.2.1	1.2	T1
BG.8	Temizlik yaparken gözeteceği iş güvenliği şartlarını sıralar.	D.3.2	1.3	T1
BG.9	Çalışma donanımlarının basınç değerlerinin doğru ve uygun olup olmadığını açıklar.	E.1.1	2.1	T1
BG.10	Çalışma donanımlarının elektriksel ve mekanik bağlantılarının doğru ve uygun olup olmadığını açıklar.	E.1.1	2.1	T1
BG.11	Amirine bilgi vermesi gereken uygunsuzlukları açıklar	E.1.2	2.1	P1
BG.12	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi yapar.	E.3.3	2.2	T1
BG.13	Arızalı donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili sorumlu kişilerin kimler olduğunu sıralar.	E.1.4	2.3	P1
BG.14	Kullanılan alet ve donanımlardaki yıpranmaları ve bozulmaları tarif eder.	E.3.1	2.3	T1
BG.15	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımlardaki bozulma, yıpranma türünden olumsuzlukları açıklar.	E.3.2	2.3	T1
BG.16	Boya işlemi için gerekli olan malzemeleri açıklar.	D.2.4	3.1	T1
BG.17	Boya işlemi için gerekli olan ekipmanı sıralar.	E.1.3	3.1	T1
BG.18	Eksikliklerin giderilmesi için hangi kayıtların olduğunu açıklar.	F.1.4	3.1	T1
BG.19	Boyama işlemi için iş planında olması gereken hususları açıklar.	F.1.5	3.2	T1
BG.20	Boya işlemi için gerekli olan malzemeleri sıralar.	D.2.4	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Çalışma ortamının yapacağı iş için uygunluğunu kontrol eder.	D.1.1 D.1.3	1.1	P1
BY.2	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak seçerek hazırlar.	D.2.1	1.2	P1
BY.3	Zımparalama araç ve gereçlerini kullanıma hazırlar.	F.1.4	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Boya hazırlama donanımını kullanıma uygun hale getirir.	F.2.1	1.2	P1
*BY.5	Boya kurutma kabinlerini işleme hazırlar.	F.2.4	1.2	P1
BY.6	Teknik dokümanlardaki öngörüler doğrultusunda gerekli malzeme türlerini gerekli miktarda temin eder.	G.1.1	1.2	P1
BY.7	Malzemelerin üreticileri tarafından belirlenmiş kalite ve garanti koşullarının uygun olup olmadığını denetler.	G.1.2	1.2	P1
BY.8	Uygun olmayan malzemeleri ayırır ve gerekli işaretlemeleri yaparak belirlenmiş yere depolar.	G.1.3	1.2	P1
BY.9	Kullanılan ekipmanları iş bitiminde temizleyerek kaldırır.	D.3.3	1.3	P1
*BY.10	Çalışma donanımlarının basınç değerlerinin, doğru ve uygun olup olmadığını talimatlara göre kontrol eder.	E.1.1	2.1	P1
*BY.11	Çalışma donanımlarının elektriksel ve mekanik bağlantılarının doğru ve uygun olup olmadığını talimatlara göre kontrol eder.	E.1.1	2.1	P1
BY.12	Güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara göre kontrol eder.	E.1.1	2.1	P1
BY.13	Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere yetkisi dahilinde gerekli bakım aşamalarını uygular.	E.2.1	2.2	P1
*BY.14	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.	E.2.2	2.2	P1
BY.15	Boya işlemi için gerekli olan malzemeleri kontrol eder.	D.2.4	3.1	P1
BY.16	Boya işlemi için gerekli olan ekipmanı kontrol eder.	E.1.3	3.1	P1
BY.17	Eksikliklerin giderilmesi için gerekli kayıtları oluşturur.	F.1.4	3.1	P1
BY.18	Boyama işlemi için gerekli iş planını yapar.	F.1.5	3.2	P1
*BY.19	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	A.1.4	4.1	P1
*BY.20	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	B.2.2	4.2	P1
*BY.21	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	4.3	P1

(*Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

11UY0005-4/A3 BOYAMA İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Boyama İşlemleri
2	REFERANS KODU	11UY0005-4/A3
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	22/03/2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	28/02/2018
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
	09UMS0012-3 Otomotiv Boyacısı (Seviye 3) 09UMS0012-4 Otomotiv Boyacısı (Seviye 4)	
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Boyanacak yüzeyi hazırlar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Boyanacak sac, plastik ve katodik kaplama yüzeyleri uygun biçimde hazırlar. 1.2: Astar boya uygulaması yapar. 1.3: Macun uygulaması yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Son kat boyama işlemi yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Boya kimyasallarını karıştırarak boya hazırlar. 2.2: Boyanacak yüzeyleri uygun teknik ile boyar. 2.3: Son kontrol işlemlerini yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Eski boyalı veya hatalı yüzeyleri boyar.</u> Başarım Ölçütleri 3.1: Boya hasarını veya bozukluklarını tanımlar. 3.2: Eski boyalı ve hasarlı yüzeyleri uygun teknik ile boyar. 3.3: Hatalı veya bozuk yüzeyleri boyar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Özel işlemleri uygular.</u> Başarım Ölçütleri 4.1: Boyanan yüzeylerde ölçüm ve kontrol yapar. 4.2: Pasta cila yapar. 4.3: Boya işlemini bütünsellik açısından değerlendirerek uygunluk kararını verir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri 5.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 5.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 5.3: Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>	
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
	8 a) Teorik Sınav	
	Çoktan seçmeli sınav: A3 birimine yönelik teorik sınav Ek A3-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1,5 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır.	

Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A3-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1) A3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A3-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	İlk Onay: 22/03/2011-2011/22 03 No’lu Revizyon: 28/02/2018-2018/28

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birim için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir programın aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

Eğitim İçeriği:

1. Yüzey hazırlık işlemleri
 - 1.1. Boya öncesi hazırlık işlemleri
 - 1.2. Astar boya uygulaması
 - 1.3. Macun uygulaması
2. Son kat boyama işlemleri
 - 2.1. Boya hazırlık işlemleri
 - 2.2. Boyama işlemi
 - 2.3. Son kontrol işlemleri
3. Boyama işlemleri
 - 3.1: Boya hasar işlemleri
 - 3.2: Eski boyalı ve hasarlı yüzeyleri boyama işlemleri
 - 3.3: Hatalı veya bozuk yüzeyleri boyama işlemleri
4. Özel boya işlemleri
 - 4.1. Boyanan yüzeylerde ölçüm ve kontrol işlemleri
 - 4.2. Pasta cila işlemleri
 - 4.3. Boya işlemi değerlendirme
5. İSG, çevre ve kalite gereklilikleri
 - 5.1. İş sağlığı ve güvenliği prosedürleri

5.2. Çevre koruma önlemleri

5.3. Kalite gereklilikleri

EK A3-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Sac ve plastik yüzeylerde kullanılacak temizlik malzemelerini sınıflandırır.	F.1.1	1.1	T1
BG.2	Yüzey kalitesi muayenesinde kullanılacak araç ve gereçleri sıralar.	F.1.2	1.1	T1
BG.3	Uygun zımparalama araç ve gereçleri sıralar.	F.1.4	1.1	T1
BG.4	Astar boyanın ön buharlaşma süresini açıklar.	F.2.3	1.2	T1
BG.5	Boyalı yüzeylerin kurutma kabiniinde tutma süresini açıklar.	F.2.4	1.2	T1
BG.6	Macun uygulama yöntemlerini tanımlar.	F.3.1 F.3.2 F.3.3	1.3	T1
BG.7	Boya hazırlama talimatlarını yorumlar.	G.2.1	2.1	T1
BG.8	Boya bileşenlerini ve kimyasallarını tanımlar.	G.2.2	2.1	T1
BG.9	Boya hazırlama ekipmanlarını listeler.	G.3.2	2.2	T1
BG.10	Boya tabancası uygulama tekniklerini tanımlar.	G.3.3	2.2	T1
BG.11	Talimatlarda belirtilen boya kalınlık ölçülerini açıklar.	G.4.1	2.3	T1
BG.12	Boya son kontrol işlemlerini tanımlar.	G.4.2 H.1.8	2.3 3.1	T1
BG.13	Yüzey hazırlık işlemlerini açıklar.	H.1.4	3.1	T1
BG.14	Yama boya tekniklerini tarif eder.	H.1.6	3.2	T1
BG.15	Yüzey boya hatalarını tanımlar.	H.2.2	3.3	T1
BG.16	Pasta-cila uygulama esaslarını tanımlar.	H.2.3 H.2.4	3.3	T1
BG.17	Boyama hatalarını tanımlar.	(Seviye 3) I.1.2	4.1	T1
BG.18	Boya kalınlığı ölçüm yöntemlerini açıklar.	(Seviye 3) I.1.3	4.1	T1
BG.19	Pasta uygulaması gerektiren durumları sıralar.	(Seviye 3) I.2.2	4.2	T1
BG.20	Cila uygulama tekniklerini tarif eder.	(Seviye 3) I.2.3	4.2	T1
BG.21	Araç yüzeylerindeki estetik görünüm kusurlarını tanımlar.	G.4.3	4.3	T1
BG.22	Araçların boyalı yüzeylerinde ortaya çıkabilen boya ile ilgili kusurları açıklar.	G.4.3	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Boya uygulaması yapılacak sac ve plastik yüzeyleri mekanik ve kimyasal olarak temizler.	F.1.1	1.1	P1
BY.2	Katodik kaplama yüzeyin, talimatlarda belirtilen şekilde uygun araç ve gereçleri kullanarak, yüzey kalitesini muayene eder.	F.1.2	1.1	P1
BY.3	Talimatlara göre sac ve katodik kaplama yüzeylerin öngörülen ek kısımlarına yalıtım ve sızdırmazlık işlemlerini yapar.	F.1.3	1.1	P1
BY.4	Macunlama işlemleri gerçekleştirilen yüzeyi, uygun zımparalama araç ve gereçlerini kullanarak kademeli bir şekilde zımparalar.	F.1.4	1.1	P1
*BY.5	Zımparalama sonrası yüzeyde oluşan tozları hava ve mumlu bez ile temizler.	F.1.5	1.1	P1
BY.6	Talimatlarda belirtilen gerekli araç ve gereçleri kullanarak boyanacak yüzeye göre pas önleyici, plastik yüzey ya da boya altı astar boyayı hazırlar.	F.2.1	1.2	P1
*BY.7	Boya tabancası kullanma tekniklerini uygulayarak pas önleyici, plastik yüzey ya da boya altı astar boyayı yüzeye tatbik eder.	F.2.2	1.2	P1
BY.8	Astar boya tatbik edilen plastik yüzey için ön görülen sürelerde ön buharlaşma (flash-off) süresi boyunca bekler.	F.2.3	1.2	P1
BY.9	Talimatlarda belirtilen uygun sıcaklık ve kurutma süresince pas önleyici, plastik yüzey ya da boya altı astar boyayı boya kurutma kabini içinde kurutur.	F.2.4	1.2	P1
BY.10	Macun uygulanacak yüzeylerin tespit eder.	F.3.1	1.3	P1
BY.11	Talimatlarda belirtilen şekilde macun hazırlar.	F.3.2	1.3	P1
BY.12	Macun tatbik edilmesi gereken kısımlara uygun teknikleri kullanarak macun ve yoklama macunu uygular.	F.3.3	1.3	P1
BY.13	Sadece yoklama macunu işlemi ve zımparalaması tamamlanmış kısımlara hava kurumalı astar tatbik eder.	F.3.4	1.3	P1
BY.14	Boyama malzemelerinin hazırlanmasını boya hazırlama talimatlarındaki adımlara göre el ile veya makinada yapar.	G.2.1	2.1	P1
BY.15	Malzemeleri istenilen renk, görünüm ve akışkanlık derecesine ulaşıncaya kadar karıştırıp hazır hale getirir.	G.2.2	2.1	P1
BY.16	Boyama malzemesi için gerekli olan katkı malzemelerini ekleyerek gerektiğinde boya karışımını süzer.	G.2.3	2.1	P1
BY.17	Talimatlarda belirtilen koşullara uygun şekilde son kat boyayı hazırlar.	G.3.1	2.2	P1
BY.18	Boyayı talimatlarda belirtilen araç ve gereçleri kullanarak hazırlar.	G.3.2	2.2	P1
BY.19	Boya tabancası uygulama tekniklerini kullanarak son kat boyayı yüzeye tatbik eder.	G.3.3	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.20	Son kat boyayı talimatlarda belirtilen sıcaklık ve kurutma süresince boya kurutma kabini içinde veya uygun kurutucu donanımda kurutur.	G.3.4	2.2	P1
BY.21	Boyanın özelliklerinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.	G.4.1	2.3	P1
BY.22	Son kontrol işlemlerini talimatlarda belirtilen araç ve gereçleri kullanarak yapar.	G.4.2	2.3	P1
*BY.23	Boyama hatalarını gerekli teknikleri kullanarak kontrol eder.	G.4.3	2.3	P1
BY.24	Boya uygulaması yapılmayacak alanı uygun araç ve gereçleri kullanarak maskeler.	H.1.1	3.2	P1
BY.25	Boya uygulaması yapılacak yüzeyi mekanik ve kimyasal yöntemler ile temizler.	H.1.2	3.2	P1
BY.26	Yüzeyde tamir işlemi görmesi gereken alanı zımparalar.	H.1.3	3.2	P1
BY.27	Boyanacak alana tüm yüzey hazırlık işlemlerini uygular.	H.1.4	3.2	P1
BY.28	Parçanın boyanmayacak yüzeyleri üzerinde pasta çalışması yapar.	H.1.5	3.2	P1
*BY.29	Yama boya tekniklerini kullanarak son kat boyayı yüzeye tatbik eder.	H.1.6	3.2	P1
BY.30	Parçanın boyanan yüzeyi üzerinde pasta-cila çalışması yapar.	H.1.7	3.2	P1
*BY.31	Boyanan yüzey üzerinde son kontrol işlemlerini uygular.	H.1.8	3.2	P1
BY.32	Uygulama yapılacak yüzeyi temizler.	H.2.1	3.3	P1
BY.33	Yüzeydeki hata veya bozukluk seviyesini tespit eder.	H.2.2	3.3	P1
BY.34	Tespit edilen hata veya bozukluk seviyesine göre pasta-cila uygulaması yapar.	H.2.3	3.3	P1
BY.35	Talimatlarda belirtilen araç ve gereçleri kullanarak pasta-cila uygulaması yapılmış olan yüzeyin kontrolünü yapar.	H.2.4	3.3	P1
BY.36	Tamir işlemi görmesi gereken alanı mümkün olan en ince zımparaları kullanarak zımparalar.	H.2.5	3.3	P1
BY.37	Diğer yüzey hazırlık, boyama ve kontrol işlemlerini gerçekleştirir.	H.2.6	3.3	P1
BY.38	Boyanan yüzeyleri talimatlar doğrultusunda kurutarak temizler.	(Seviye 3) I.1.1	4.1	P1
*BY.39	Boyama hatalarını gözle detaylı olarak kontrol eder.	(Seviye 3) I.1.2	4.1	P1
*BY.40	Boyama hatalarını elle detaylı olarak kontrol eder.	(Seviye 3) I.1.2	4.1	P1
BY.41	Boya kalınlıklarını çeşitli ölçüm aletleri kullanarak belirler.	(Seviye 3) I.1.3	4.1	P1
BY.42	Boyanan yüzeyi özel malzemelerle yıkar.	(Seviye 3) I.2.1	4.2	P1
BY.43	Pasta uygulama makinasını kullanarak araç yüzeyine pasta uygular.	(Seviye 3) I.2.2	4.2	P1
BY.44	Pastalama işleminin ardından makina veya elle cilalama işlemini yapar.	(Seviye 3) I.2.3	4.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.45	Ek yerlerinin ve boya yamalarının elle ve gözle kontrolünü yaparak boya rötuşlarını yapar.	(Seviye 3)I.2.4	4.2	P1
BY.46	Boyanmış yüzeylere boya koruyucu malzemeleri uygular.	(Seviye 3)I.2.5	4.2	P1
BY.47	Araç yüzeyinin genel estetik görünümünü inceler.	G.4.3	4.3	P1
BY.48	Boyalı parçalar üzerinde renk/ton farklarını kontrol eder.	G.4.3	4.3	P1
BY.49	Aracın boyalı yüzeylerinde ortaya çıkabilen boya ile alakalı kusurları inceler.	G.4.3	4.3	P1
*BY.50	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	A.1.4	5.1	P1
*BY.51	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	B.2.2	5.2	P1
*BY.52	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	5.3	P1

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

11UY0005-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite

11UY0005-4/A2: İş Organizasyonu ve Ön Hazırlık İşlemleri

11UY0005-4/A3: Boyama İşlemleri

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

ASTAR BOYA: Metal ve plastik yüzeyler için temel boya işlemleri uygulanmadan önce atılan, kabarmayı ve yüzeyin düzgünlüğünü sağlamayı amaçlayan boya katını,

BOYA TABANCASI (PİSTOLE): Boya püskürtmede kullanılan hava basmalı tabancayı,

BOYAMA: Kurduğunda film tabakası oluşturarak uygulandığı malzemeye koruyucu ve dekoratif özellik veren sıvı veya katı haldeki kimyasal maddeler ile yüzeyleri kaplama işlemini,

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

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

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KATODİK KAPLAMA (KATAFOREZ): Elektrokimya prensiplerine dayanan ve elektrikle yüklü boya taneciklerinin metal yüzeylerin özellikle korozyon direncini arttırmasını sağlayan bir film oluşturmasını,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

MACUN: Boya uygulanmadan önce, boyanacak yüzeyin pürüzlerini kapatmak, sızdırmazlık ve yalıtım sağlayarak kaportayı korumak için kullanılan dolgu maddesini,

MASKELEME: Üzerinde çalışılan parçanın belirli bölümlerini izole ederek boyanmaktan korumayı,

PASTA – CİLA: Boyanan yüzeylerin gerçek renklerini ortaya çıkarmak, parlatmak ve dış etkenlerden korumak için kullanılan özel karışımı,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

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

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

YOKLAMA MACUNU: İlk kat macunu atıldıktan sonra zımparalanarak pürüzsüz hale getirilmeye çalışılan yüzeylerde kalan hata veya pürüzlerin üzerlerine tekrar uygulanan macunu

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.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiricinin aşağıdaki koşullardan en az bir tanesini sağlaması gerekmektedir.

- Mühendislik, Teknoloji Fakültelerinin Makine veya Otomotiv Mühendisliği programlarından mezun; otomotiv alanında ve otomotiv boyacılığı konusunda en az üç (3) yıl deneyime sahip veya Üniversitelerin Kimya bölümlerinden mezun otomotiv boya alanında en az (3) yıl deneyime sahip olmak,
- Teknik Eğitim Fakültelerinin Otomotiv Öğretmenliği programlarından mezun, otomotiv alanında ve otomotiv boyacılığı konusunda en az üç (3) yıl deneyime sahip veya üniversitelerin kimya mühendisliği bölümlerinden mezun otomotiv boya alanında en az üç (3) yıl deneyime sahip olmak,
- Meslek yüksekokullarının otomotiv ile ilgili bölümlerinden mezun, otomotiv boyacılığı alanında en az beş (5) yıl deneyime sahip olmak,
- Meslek liselerinin otomotiv ile ilgili bölümlerinden mezun veya otomotiv alanında ustalık belgesine sahip ve en az on (10) yıllık otomotiv boyacılığı alanında deneyime sahip olmak,

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; ilgili alanda yetkilendirilmiş kuruluşlar tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme değerlendirme ve ölçme değerlendirmede kalite güvencesi konularında eğitim sağlanmalıdır.