



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 11UMS0116-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 27.03.2019-30727 (Mükerrer)

Meslek:	OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	11UMS0116-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	25.1.2011 Tarih ve 2011/07 Sayılı Karar 1 No'lu Revizyon: 13.2.2019 Tarih ve 2019/24 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	3.3.2011- 27863 (Mükerrer) 1 No'lu Revizyon: 27.03.2019-30727 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) 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 kaynatarak 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 işleminden geçirdikten sonra tekrar kullanıma sunmayı ve ilgili süreçleri yönetmeyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞKENCE: İki parçayı sıkıştırmak veya yapıştırma sonrasında baskı ile tutmak amacıyla kullanılan vidalı donanımı,

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: Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan ve bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

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,

PLAZMA KESME CİHAZI: Motorlu aracın gövde parçalarını hızlı, pratik ve düzgün şekilde kesmeye yarayan aleti,

PNÖMATİK GÖVDE TEMİZLEME CİHAZI: Motorlu araç gövdesinde veya panelinde bulunan kaynak izleri, boya kalıntıları ve yüzeyde bulunan zift ve benzeri 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,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen, çalışan, iş yeri ya da ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

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 gerekli çalışmaları,

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

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

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

VAKUM İLE ÇEKTİRME: Kaporta üzerinde oluşan çukur ve arkasına kaplı ulaşılamayan 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.

1. GİRİŞ

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4) 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin 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 Gövde Onarımcısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) ve MYK Çalışma Grubu tarafından yapılmış ve MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
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	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	20
3.3. Bilgi ve Beceriler	21
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	25

1. MESLEK TANITIMI

1.1. Meslek Tanımı

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde; motorlu kara taşıtlarının gövdesinde veya gövde parçalarında, darbeye bağlı ya da korozyon ve aşınma gibi nedenlerle oluşan hasarları onaran, onarılamaz parçaları tespit ederek değiştiren, cam sökme takma işlemlerini yapan talimatlarda belirtilen referans değerlerini kullanarak araç gövdesi üzerinde gerekli ölçme işlemlerini yapan ve referans değerlerden sapmaları belirleyerek meslekî gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4); onarım işlemlerinde, düzeltilmesi yapılan parçaların veya gövde üzerindeki bölgelerin yüzey düzgünlüğünü sağlayabilme, dış ve iç kaporta aksesuar ve döşemelerin söküp takılması işlemlerini, cam değişimini ve plastik aksam onarım işlemlerini yapabilme ve tüm bu işlemlerin süresini hesaplayabilme işlemlerini gerçekleştirir.

1.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

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

1.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

1.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

1.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Otomotiv gövde onarım işlemleri, her türlü kapalı atölyede uygulanır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, şiddetli titreşim, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede sese maruz kalma sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanılarak çalışılır.

1.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	İşyerindeki makine araç ve gereçlerini ve ilgili donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlarına göre kullanır.
				A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre uygun ve işveren tarafından sağlanan KKD'leri talimatlara uygun kullanarak çalışır.
				A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililere raporlar.
				A.1.5	Acil durumlarda, acil durum planında yer alan önlemleri uygular.
				A.1.6	İşyerinde İSG ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.
				A.1.7	Risk değerlendirme çalışmalarında gözlem ve görüşlerini ilgililere iletir.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine karşı belirlenmiş önlemleri uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir.
				A.2.4	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.5	Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerini talimatlara göre gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Yürütülen işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	Kontrol sonuçlarına göre belirlediği ve yetkisi dâhilinde olan uygunsuzlukları giderir.
				A.3.3	Kontrol sonuçlarına göre yetkisi dâhilinde olmayan ve gideremediği uygunsuzlukları amirine/ilgililere iletir.
				A.3.4	İş süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu ile ilgili işlemleri yürütmek (devamı var)	B.1	İş planlamasını uygulamak	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	İş planlamasına uygun olarak çalışmaları gerçekleştirir.
		B.2	Gövde işlemleri öncesi güvenlik önlemleri almak	B.2.1	Yetkili olmayan kişileri, yabancı/tehlikeli unsurları uzak tutmak gibi çalışma ortamının güvenliğini sağlayacak önlemleri alır.
				B.2.2	Kullanılacak aletleri ve kimyasalları uygun şekilde depolayarak denetim altında tutar.
				B.2.3	Gövde işlemleri öncesi gerekli koruyucu önlemleri alır.
		B.3	İş süreçlerinin kayıt ve raporlamasını yapmak	B.3.1	İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar.
				B.3.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar.
				B.3.3	İş süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon takibini yapar.
				B.3.4	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		B.4	Çalışma ortamını düzenlemek	B.4.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için çalışma ortamını inceler.
				B.4.2	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre çalışma ortamını düzenler.
				B.4.3	Çalışma ortamında, çalışmaya engel oluşturacak olumsuzlukların giderilmesini sağlar.
				B.4.4	Kullanılan makine ve ekipmanların iş bitiminde tanımlı alanda tutulmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu ile ilgili işlemleri yürütmek	B.5	Makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	B.5.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				B.5.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				B.5.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
		B.6	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	B.6.1	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde temizlenmesi ve kaldırılması işlemlerini yürütür.
				B.6.2	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun hale getirilmesi işlemlerini yürütür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Onarım öncesi işlemleri yapmak	C.1	Gövdede hasar tespiti yapmak	C.1.1	Araç gövdesini ve gövde parçalarını el ve göz ile muayene eder.
				C.1.2	Gövdede oluşan deformasyon türlerini belirler.
				C.1.3	Hasarlı parçaları belirleyip aracın üzerinde işaretler.
				C.1.4	Darbeye bağlı oluşan hasarlarda, hasar yönüne göre gövdede oluşabilecek sorunları tespit eder.
				C.1.5	Darbenin geldiği bölgeye bağlantılı olan diğer bölümleri ve parçaları kontrol ederek hasarları tespit eder.
				C.1.6	Tespit edilen hasarlarla ilgili kayıtları tutarak formları doldurur.
		C.2	Şasi kontrollerini yapmak	C.2.1	Araç kaldırma ekipmanının kapasitesinin araca uygunluğunu kontrol eder.
				C.2.2	Aracı kaldırma ekipmanına uygun şekilde yerleştirip sabitler.
				C.2.3	Aracı incelenecek uygun yüksekliğe kadar kontrollü bir şekilde kaldırıp gerekli güvenlik önlemlerini alır.
				C.2.4	Şasi üzerindeki, ağır hasarları ilgili kişilere bildirir.
		C.3	Onarım işlemlerini belirlemek	C.3.1	Kontrol sırasında onarılması mümkün olan ve değiştirilmesi gereken hasarlı parçaları belirler.
				C.3.2	Onarılması mümkün olmayan, değiştirilmesi gereken parçaların listesini oluşturup sipariş vermeye yetkili birime iletir.
				C.3.3	Onarılabilir parçalar için onarım yöntemini ve işlem sıralamasını belirler.
C.3.4	Onarım işlemleri ile ilgili formları doldurur.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	D.1	Araç üzerinde hazırlık işlemleri yapmak	D.1.1	Aracı çalışma alanına getirerek yapılacak işlemlere ve iş güvenliğine uygun bir konuma yerleştirir.
				D.1.2	Elektrik ve elektronik donanımlarının koruyucu önlemlerini alır.
				D.1.3	Onarım işlemlerini engelleyecek veya onarım sırasında çalışma güvenliğini etkileyecek dış aksesuarları araçtan söker/koruma altına alır.
				D.1.4	Sökülen parçaların çalışma alanı içersinde uygun konumlarda muhafaza edilmesini sağlar.
				D.1.5	Onarımı yapılacak parça ve bölgeler üzerinde gerekli işaretleme işlemlerini yapar.
				D.1.6	Talimatlara göre gerekli ölçme işlemlerini yapar.
				D.1.7	Onarım yapılacak bölgedeki boyayı temizler.
		D.2	Hasarlı parçaları gövdeden ayırmak	D.2.1	Hasarlı parçaları sökmek için uygun araç, gereç ve aletleri belirler.
				D.2.2	Hasarlı parçaların punta kaynak bağlantılarını punta çürütme cihazı ve pnömatik keski kullanarak söker.
				D.2.3	Kesilmesi gereken hasarlı parçaları, gövde testeresi, plazma kesme cihazı gibi kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.
				D.2.4	Kesme işlemleri sırasında gerekli güvenlik tedbirlerini alır.
				D.2.5	Kesme ya da ayırma işlemlerinden sonra çalışma alanına dağılan çapakları ve punta yerlerini temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	D.3	Hasarlı parçaların onarımını yapmak	D.3.1	Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma yöntemleri belirler.
				D.3.2	Hasarlı parçayı dayama çekiç yöntemi ile düzeltir.
				D.3.3	Hasarlı bölgeyi hızlı (spot) çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.3.4	Hasarlı bölgeyi çoklu noktadan çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.3.5	Hasarlı bölgeyi karbon yedirme yöntemi ile düzeltir.
				D.3.6	Hasarlı bölgeyi vakumile çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.3.7	Hasarlı bölgeyi boyasız onarım metotları ile düzeltir.
				D.3.8	Hasarlı bölgeyi perçinli ve pullu çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.3.9	Hasarlı bölgeyi gaz altı kaynak yöntemleri ile onarır.
				D.3.10	Hasarlı plastik parçayı ısıtma metoduyla onarır.
				D.3.11	Kopmuş, kırılmış hasarlı parçayı kaynak dolgu metoduyla onarır.
				D.3.12	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri tesviye eder.
				D.3.13	Yardımcı aparat, şablon, master ve kalıpları kullanarak parçaya son şeklini verir.
				D.3.14	Taşlama ve zımparalama işlemlerini yaparak çapak ve pürüzleri giderir.
				D.3.15	Onarım yapılan yerlerde gerekli korozyon önleme işlemlerini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak	D.4	Yeni parça değişim işlemleri yapmak	D.4.1	Parçanın zelliklerine uygun birleştirme, montaj yöntemini tespit eder.
				D.4.2	Parçanın konumsal bağlantılarını ayarlar.
				D.4.3	Konumlarına yerleştirilen parçaların birbirleriyle ve araç gövdesiyle uyumlu olması için gerekli alıştırma işlemlerini yapar.
				D.4.4	Montaj sonrasında ulaşılamayacak yüzeyle paslanmayı önleyici malzeme ve diğer yalıtım malzemelerini uygular.
				D.4.5	Parçanın zelliklerine uygun birleştirme, montaj işlemini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Onarım sonrası işlemleri yapmak	E.1	Yapılan onarım işlemlerini kontrol etmek	E.1.1	Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçaları kontrol eder.
				E.1.2	Parçaların yerlerine uyumluluğu kontrol eder.
				E.1.3	Kaynağı, perçinlemesi veya yapıştırması yapılan parça veya bölgeleri kontrol eder.
				E.1.4	Hareketli parçaların hareket özelliklerini kontrol eder.
				E.1.5	Onarımı yapılan parça veya bölgelerin yüzey pürüzlülüğünü kontrol eder.
				E.1.6	Tespit edilen uygunsuzlukları gidermek için gerekli onarım işlemlerini uygular.
		E.2	Onarım işlemleri öncesinde sökülen parça ve donanımların yerlerine takılmalarını sağlamak	E.2.1	Elektrik sistemi elemanları, akü, döşeme parçaları, cam, lastikler gibi parça ve donanımların yerlerine takılmalarını sağlar.
				E.2.2	Yerlerine takılan parça veya donanımların çalışma ve hareket durumlarını kontrol ederek ayarlarını yapar.
				E.2.3	Montajı yapılan parçaların yüzey temizlik işlemlerini yapar.
				E.2.4	Yetkisi dâhilindeki uygunsuzlukları giderir.
				E.2.5	Yetkisi dâhilinde olmayan uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.
		E.3	Kayıt ve raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	E.3.1	Aracın hasar durumu, yapılan işlemler ve sonuçları ile ilgili formları doldurur.
				E.3.2	Doldurulan formları ilgili kişilere iletir.
				E.3.3	Aracın boya ve diğer işlemler için ilgili bölümlere götürülmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Cam sökme takma işlemleri yapmak (devamı var)	F.1	Cam sökme işlemi öncesi hazırlık yapmak	F.1.1	Aracı düz bir zemine emniyetle alır.
				F.1.2	Araç kataloğundan/kılavuzdan cam bağlantı özelliklerini tespit eder.
				F.1.3	Araç iç ve dış kısımlarını hasarlara karşı korumak için koruyucu bant ve torpido koruyucu önlemlerini alır.
				F.1.4	Camın sökülmesine engel olan içi ve dış elemanlar sökülür.
				F.1.5	Sökülen parçaları emniyetli bir alanı alır.
				F.1.6	Cama komşu parçaları maskeleyerek emniyetlerini alır.
				F.1.7	Cam sökme ve montaj alet ve ekipmanlarını hazırlar.
		F.2	Yapışkanla sabitlenmiş camı sökmek takmak	F.2.1	Cam kesme teli ile cam yapışkan tabakasını keser.
				F.2.2	Cam tutma vantuzları ile camı gövdeden ayırır.
				F.2.3	Sökülen camı cam tezgahına iç bükey olarak yerleştirir.
				F.2.4	Gövde üzerinde kalan yapışkan malzemeyi temizler.
F.2.5	Cam çıtasını camdan ayırır.				
F.2.6	Gövde üzerinde cam oturma yüzeyine dolgu malzemesi astarını uygular.				
F.2.7	Cam çıtasını monte eder.				
F.2.8	Cam astarını uygular.				
F.2.9	Cam yapışkanını gövdece cam üzerine eşit dağılacak şekilde uygular.				
F.2.10	Cam uygun şekilde takılır.				
F.2.11	Cam takıldıktan sonra cam mastiğini kontrol ederek gerekli yerlere tekrar mastik uygulaması yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Cam sökme takma işlemleri yapmak	F.3	Fitille sabitlenmiş camı sökmek takmak	F.3.1	Araç içi bağlantı parçalarını sökerek döşemeyi ayırır.
				F.3.2	Araç içinden dışarıya doğru fitile kuvvet uygulayarak camı gövdeden ayırır.
				F.3.3	Cam tutma vantuzları ile camı gövdeden ayırır.
				F.3.4	Sökülen camı cam tezgahına iç bükey olarak yerleştirir.
				F.3.5	Gövde üzerindeki kalıntı malzemeleri temizler.
				F.3.6	Cam fitilini camdan ayırır.
				F.3.7	Gövde üzerine boya dolgu astarı uygular.
				F.3.8	Fitil-gövde ve fitil-cam arasına sızdırmazlık malzemesi uygular.
				F.3.9	İp yardımıyla camı yerine takar.
				F.3.10	Camın yerine tam oturduğunu kontrol eder.
		F.4	Cam montajı sonrası işlemleri yapmak	F.4.1	Cam montajı yapılan araç üzerinde ve camı üzerindeki mastik kalıntılarını temizler.
				F.4.2	Cam montajı yapılan aracın 24 saat boyunca hareket etmemesini sağlar.
				F.4.3	Basınçlı su ile sızdırmazlık kontrolü yapar.
				F.4.4	Kontrol sonucu tespit ettiği uygunsuzlukları giderir.
				F.4.5	Sökülen parçalarının montajını yapar.
				F.4.6	Uyguladığı koruyucu bantları çıkartır.
				F.4.7	Camın ve gövdenin temizliğini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Meslekî gelişim faaliyetleri yürütmek.	G.1	Bireysel meslekî gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	G.1.1	Meslekle ilgili eğitimlere katılır.
				G.1.2	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerine yansıtır.
		G.2	Diğer çalışanların meslekî gelişimini desteklemek	G.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				G.2.2	Mesleği ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Araç onarım katalogları
2. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin ve benzeri)
3. Bezler, emici malzemeler
4. Bilgi ve değerlendirme formları
5. Borular
6. Çelik halatlar
7. Çeşitli anahtar takımları
8. Gaz altı kaynak makinesi
9. Gerdirme takımı
10. Giyotin makas
11. Gönye
12. Halat ve zincirler
13. Kelepçeler
14. Kılavuz ve pafta takımı
15. Kişisel Koruyucu Donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise, emniyet kemeri ve benzeri)
16. Kontrol lambaları
17. Kriko
18. Kullanım kılavuzları
19. Masterlar
20. Mengene
21. Merdiven
22. Montaj penseleri
23. Nokta kaynak makinesi
24. Plazma kesme cihazı
25. Pnömatik gövde temizleme cihazı
26. Pnömatik gövde testeresi
27. Punta çürütme cihazı
28. Sac düzeltme donanımı
29. Sac levhalar ve sac makası
30. Araç kaldırma sistemi
31. Şablonlar
32. Şerit metre
33. Takım arabaları
34. Takoç
35. Taşıma-kaldırma ekipmanı
36. Taşlama tezgahı
37. Teleskopik cetvel
38. Temel el aletleri
39. Yalıtım malzemeleri
40. Yapıştırıcı tabancası

41. Yüzey tesviye aletleri
42. Zımpara kağıtları ve zımpara makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Aks geometrisi bilgisi
3. Alıştırma işlemleri bilgi ve becerisi
4. Araç üzerinde hazırlık işlemleri yapma becerisi
5. Araç, gereç, ekipman ve malzemeyi kullanma becerisi
6. Atık ve geri kazanılabilir malzemeler bilgisi
7. Atık ve geri kazanılabilir malzemelere yönelik işlemler bilgisi
8. Basıncılı su ile sızdırmazlık kontrolü yapma becerisi
9. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma bilgisi
10. Birleştirme teknikleri bilgisi
11. Boyalı yüzey onarım ve koruma yöntemleri bilgisi
12. Boyasız onarım metotları bilgi ve becerisi
13. Cam astarı uygulama becerisi
14. Cam bağlantı özellikleri bilgisi
15. Cam çıtasını camdan ayırma becerisi
16. Cam çıtasını monte etme becerisi
17. Cam kesme teli ile cam yapışkan tabakasını kesme becerisi
18. Cam mastiğini kontrol etme becerisi
19. Cam sökme takma işlemleri bilgi ve becerisi
20. Cam tutma vantuzları ile camı gövdeden ayırma becerisi
21. Cam ve gövde temizliği becerisi
22. Çalışma ortamında meydana gelmesi olası olumsuzluklar ve bunların giderilme yöntemleri bilgisi
23. Çalışma ortamını gövde işlemleri öncesi işlemin türüne uygun hale getirme becerisi
24. Çalışma sonrası araç, gereç, ekipman ve malzemeye yönelik yapılacak işlemler bilgi ve becerisi
25. Çalışma sonrası çalışma ortamında yapılacak işlemler bilgisi ve becerisi
26. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
27. Çapakları ve punta yerlerini temizleme becerisi
28. Çevre koruma kuralları bilgisi
29. Çevre koruma önlemlerinin iş süreçlerinde uygulanması becerisi
30. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
31. Çoklu noktadan çektirme yöntemi bilgi ve becerisi
32. Dolgu metodu bilgi ve becerisi
33. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
34. Ekip içinde çalışma becerisi
35. El becerisi
36. El ve göz ile muayene esasları bilgisi

37. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımını güvenli şekilde kullanım becerisi
38. Form doldurma becerisi
39. Gaz altı kaynak yöntemleri bilgi ve becerisi
40. Geri dönüşümlü atık bilgisi
41. Gövde işlemleri öncesi alınacak güvenlik önlemleri bilgisi
42. Gövde onarım işlemlerinde kullanılan araç, gereç, ekipman ve malzeme ve kullanım koşulları bilgisi
43. Gövde onarım işlemlerinde kullanılan araç, gereç, ekipman ve malzemenin çalışmaya hazır hale getirilmesi becerisi
44. Gövdede meydana gelen olası hasarlar ve belirleme yöntemleri bilgisi
45. Gövdede tespit edilen hasarları giderme becerisi
46. Hareketli parçaları alıştırma bilgi ve becerisi
47. Hasar tespit ve onarım yöntemleri bilgisi
48. Hasar türlerine göre yapılacak onarım işlemlerini belirleme becerisi
49. Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma yöntemleri bilgi ve becerisi
50. Hasarlı parçaları gövdeden ayırma becerisi
51. Hasarlı parçaların onarımı bilgi ve becerisi
52. Isıtma metodu bilgi ve becerisi
53. İSG mevzuatı ve kuralları bilgisi
54. İSG önlemlerinin iş süreçlerinde uygulanması becerisi
55. İş planına uygun hareket etme becerisi
56. İş süreçlerinde tutulacak kayıtlar ve raporlamalar bilgisi
57. İş süreçlerinde yapılacak kontroller ve kontroller sonucu yapılacak işlemler bilgisi
58. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
59. Kalite gereklilikleri bilgisi
60. Kalite gerekliliklerinin iş süreçlerinde uygulanması becerisi
61. Karbon yedirme yöntemi bilgi ve becerisi
62. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
63. Kayıt ve raporlama işlemleri bilgi ve becerisi
64. Kişisel koruyucu donanımlar ve bunların kullanım koşulları bilgisi
65. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
66. Korozyon önleme işlemleri bilgi ve becerisi
67. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
68. Mastik uygulama becerisi
69. Meslekî terim bilgisi
70. Montaj yöntemi tespit işlemleri bilgi ve becerisi
71. Montajı yapılan parçaların yüzey temizlik işlemleri becerisi
72. Onarım işlemleri kontrolü bilgi ve becerisi
73. Onarım işlemlerinin uygulama sırası bilgisi
74. Ölçme işlemleri bilgi ve becerisi
75. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
76. Paslanmayı önleyici malzeme ve diğer yalıtım malzemelerini uygulama becerisi
77. Perçinli ve pullu çektirme yöntemi bilgi ve becerisi

78. Plazma kesme cihazı kullanma becerisi
79. Pnömatik keski kullanma becerisi
80. Punta çürütme cihazı kullanma becerisi
81. Sac kesme yöntemleri bilgisi
82. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
83. Sağlık ve güvenlik işaretleri bilgisi
84. Sökülen camı cam tezgahına iç bükey olarak yerleştirme becerisi
85. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
86. Spot (çektirme) yöntemi bilgi ve becerisi
87. Standart ölçüler bilgisi
88. Şasi kontrol işlemleri bilgisi ve beceri
89. Şasi üzerinde meydana gelen olası hasarlar ve belirleme yöntemleri bilgisi
90. Taşıma-kaldırma yöntemleri bilgisi
91. Taşlama bilgi ve becerisi
92. Taşlama ve zımparalama işlemleri bilgi ve becerisi
93. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
94. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
95. Temel geometri ve fizik bilgisi
96. Temel kaynak bilgi ve becerisi
97. Temel ölçme ve kontrol bilgisi
98. Temel ölçme ve muayene araçları kullanımını bilgisi
99. Vakum ile çektirme yöntemi bilgi ve becerisi
100. Yalıtım malzemelerinin özellikleri bilgisi
101. Yalıtım yöntemleri bilgisi
102. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
103. Yardımcı aparat, şablon, mastar ve kalıpları kullanma becerisi
104. Yeni parça değişim işlemleri bilgi ve becerisi
105. 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. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
7. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
8. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
11. Programlı ve düzenli çalışmak
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak

13. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
14. Süreç kalitesine zen göstermek
15. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
16. Taşıma işlemlerini gerekleştirenken dikkatli olmak
17. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
18. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
19. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
20. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine zen göstermek
21. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak lme ve değerlendirme, gerekli Őartların sağlandığı lme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleŐtirilecektir.

lme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. lme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu, Sınav, lme, Değerlendirme 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

Hüseyin ÖDEMİŞ-Belgelendirme Müdürü, MESS

Can YILMAZ- Dış İlişkiler, Eğitim ve Projeler Uzmanı, MESS

Recep ŞEKER-Teknik Öğretmen, Gazi Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi

Mesut DÜZGÜN-Öğretim Üyesi, Gazi Üniversitesi

Kürşat ACAR- Otomotiv Uzmanı

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

2.1. Meslek Standartları Komisyonu 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

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

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 Eğitmeni, MERCEDES BENZ TÜRK

Saim YILMAZOK – Otomotiv ve Otomekatronik Teknik Eğitmeni, MERCEDES BENZ TÜRK

Vedat SÜNBÜLOĞLU – Metal Teknolojisi Teknik Eğitmeni, MERCEDES BENZ TÜRK

Sadık GÜNBATAR – Oto Elektrik Elektronik Teknik Eğitmeni, MERCEDES BENZ TÜRK

Mehmet ALTUN – Elektronik Teknik Eğitmeni, MERCEDES BENZ TÜRK

Feridun GÖNÜLKIRMAZ – Oto Boya Teknolojisi Teknik Eğitmeni, 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

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Adana Sanayi Odası

Anadolu Isuzu Otomotiv Sanayi ve Ticaret A.ř.

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

BMC Sanayi ve Ticaret A.ř.

Boğaziçi Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümü

Bornova Oto Tamircileri ve Sanatkrları 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.ř.

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.ř.

Kocaeli Sanayi Odası

Küçük ve Orta lçekli 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

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. M.E.B Çıracılık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Çıracılık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başkan.

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. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü

Taşıt Araçları Yan Sanayicileri Derneği

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 İŐçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkrları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İŞ Kurumu

Türkiye İŐçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İŞveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İŐverenleri Sendikası

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

3. MYK Sektör Komitesi yeleri ve Uzmanlar

Burhan ÇAKIR, Başkan (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Őerif KARAKUŐ, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)

Ahmet ERSOY, ye (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Fatih ÖZÇINAR, ye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Prof. Dr. Nizami AKTÜRK, ye (Yükseköğretim Kurulu)

Yasin AKDERE, ye Türkiye İhracatçılar Meclisi

Berna KAVUKÇUOğLU, ye Türkiye İŐçi Sendikaları Konfederasyonu

Gökhan DEMİRBAŐ, ye Türkiye İŞveren Sendikaları Konfederasyonu

Tayyar ÖNGEN, ye (Türkiye Esnaf ve Sanatkrları Konfederasyonu)

Yusuf YAZGAN, ye (Hak İŐçi Sendikaları Konfederasyonu)

Hacı Ali EROğLU, ye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

5. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN, Başkan (Aile alışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK, Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN ye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, ye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, ye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOğLU, ye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)