



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI
SEVİYE 5**

REFERANS KODU /11UMS116-5

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

Meslek:	OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	11UMS0116-5
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 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 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,

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: 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,

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: Motorlu aracının kesilmesi güç yerlerindeki 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,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

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,

ŞASİ 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,

ŞASİ: Motorlu araçlarda, karoseri için alt yapıyı oluşturan, aracın tekerlekleri üzerinde yürütmesini sağlayan iskeleti,

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, iş yeri ortamının zarar görmesi veya bunların birlikte gerçekleşmesine sebep olabilecek potansiyel kaynak veya durumu,

VAKUMLAMA: 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 5) Ulusal Meslek Standardı, 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 değerlendirilmif ve MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) 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 ilgili 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.....	6
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	6
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	16
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	17
3.4. Tutum ve Davranışlar	19
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	21

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde; motorlu kara taşıtlarının şasi 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 belirleyerek meslekî gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) onarım işlemlerinde; düzeltilmesi yapılan parçaların veya gövde üzerindeki bölgelerin yüzey düzgünlüğünün sağlanmasından, şasi üzerindeki tüm onarımların ve düzeltmelerin yapılmasından dış ve iç kaporta işlemlerinin süresini hesaplanmasından, işlemlerin doğruluğundan, sıralamasından, zamanlamasından, kalitesinden ve güvenli bir şekilde tamamlanmasından sorumludur.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

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

2.3. 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.

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. 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 donanım kullanılarak çalışılır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5), 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 önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek (devamı var)	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.1.8	Sorumluluğundaki kişilerin İSG kurallarına uyma durumlarını denetler.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlamak	A.2.1	İş süreçlerindeki olası çevre tehlike ve risklerine uygun çalışır.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar/yapılmasını sağlar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.
				A.2.4	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.5	Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerinin talimatlara göre gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek	A.3	Kalite gerekliliklerinin uygulanmasını sağlamak	A.3.1	Yürütülen işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır/çalışılmasını sağlar.
				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 ilgililere iletir.
				A.3.4	İş süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini ilgililere iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu ile ilgili işleri yürütmek	B.1	İş programının uygulanmasını sağlamak	B.1.1	İhtiyaç duyulan malzemeleri ve insan kaynağını belirleyerek iş programının oluşturulmasına katkı sağlar.
				B.1.2	İş programına ve iş emirlerine göre işlemlerin gerçekleştirilmesini sağlar.
				B.1.3	Onarım sırasında yapılması gereken işlemleri tespit eder.
				B.1.4	İşlemlerin sınıflamasını ve sıralamasını yapar.
				B.1.5	İşlerin zaman planını ve programını yaparak iş arkadaşlarını bilgilendirir.
		B.2	İşlerinin kayıt ve raporlama işlemlerini yürütmek	B.2.1	İş süreçlerinde kayıt tutmaya yönelik işlemleri prosedürlerine uygun olarak yapılmasını denetler.
				B.2.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar/yapılmasını sağlar.
				B.2.3	İş süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon ayarlarının yapılmasını sağlar.
				B.2.4	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları değerlendirerek yetkisi dâhilinde giderilmelerini sağlar.
		B.3	Gerekli makine, donanım ve malzemelerin hazırlanmasını sağlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar/hazırlatılmasını sağlar.
				B.3.2	İşleme göre kullanılması gereken araç, gereç ve ekipmanı belirler.
				B.3.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirilmesini sağlar.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğinin yapılmasını sağlamak	B.4.1	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde kaldırılmasını ve temizlenmesini sağlar.
				B.4.2	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun bırakılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Onarım öncesi işlemlerini yapmak	C.1	Şasi kontrollerini yapmak	C.1.1	Liftin kaldırma kapasitesinin araca uygunluğunu kontrol ederek gerekli ayarları yapar.
				C.1.2	Araç kaldırma ekipmanının kapasitesinin araca uygunluğunu kontrol eder.
				C.1.3	Aracı kaldırma ekipmanına uygun şekilde yerleştirip sabitler.
				C.1.4	Aracı incelenecek uygun yüksekliğe kadar kontrollü bir şekilde kaldırıp gerekli güvenlik önlemlerini alır.
				C.1.5	Araç şasi bölümlerinde gerekli incelemeleri yaparak hasarları tespit eder.
				C.1.6	Şasi üzerinde, tespit edilen hasarların onarım metotlarını belirler.
		C.2	Gövdede hasar tespiti yapmak	C.2.1	Araç gövdesini ve gövde parçalarını el ve göz ile muayene eder.
				C.2.2	Gövdede oluşan deformasyon türlerini ve uygulanması gereken onarım işlemlerini belirler.
				C.2.3	Hasarlı parçaları belirleyerek aracın üzerinde işaretleyip ve tamir veya değişim yapılmasına karar verir.
				C.2.4	Darbeye bağlı oluşan hasarlarda, hasar yönüne göre gövdede ve şaside oluşabilecek sorunları tespit eder.
				C.2.5	Darbenin geldiği bölgeye bağlantılı olan diğer bölümleri ve parçaları kontrol ederek bunlardaki hasarları tespit eder.
				C.2.6	Tespit edilen hasarlarla ilgili kayıtları tutarak formları doldurur.
		C.3	Onarım işlemlerini organize etmek	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 gerekli siparişleri gerekli onayları alarak verir/ sipariş vermeye yetkili birime iletir.
				C.3.3	Onarılabilecek parçalar için onarım yöntemini ve işlem sıralamasını belirler.
				C.3.4	Onarım işlemleri ile ilgili formları doldurup yönetici ve iş arkadaşlarını bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Gövde ve şasi 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 veya yerleştirilmesini sağlar.
				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	Aracın teknik kataloglarını inceler.
				D.1.5	Araca uygun şasi düzeltme tezgahı avadanlıklarını hazırlar.
				D.1.6	Sökülen parçaların çalışma alanı içersinde uygun konumlarda muhafaza edilmesini sağlar.
				D.1.7	Onarımı yapılacak parça ve bölgeler üzerinde gerekli işaretleme işlemlerini yapar.
				D.1.8	Talimatlara göre gerekli ölçme işlemlerini yapar.
				D.1.9	Onarım yapılacak bölgede boya temizlik işlemlerini yapar.
				D.1.10	Onarım yapılacak bölgedeki yalıtım malzemelerinin temizlik işlemlerini yapar.
		D.2	Şasi onarımı yapmak (devamı var)	D.2.1	Aracı düzeltme tezgahına götürür veya götürülmesini sağlar.
				D.2.2	Aracın marka ve modeline göre, aracı düzeltme tezgahına sabitlemek için uygun aparatları tezgaha bağlar.
				D.2.3	Aracı kaldırma ekipmanları yardımıyla tezgahın üzerine alıp standart değerlerine göre hazırlanmış ekipmanlar yardımıyla sabitler.
				D.2.4	Aracın emniyetli bir şekilde sabitlenip sabitlenmediğini kontrol eder.
				D.2.5	Aracı yan bağlama maşaları ile tezgaha kelepçeler.
				D.2.6	Bağlama kemerleri kullanarak aracı tezgah gövdesine bağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Gövde ve şasi üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	D.2	Şasi onarımı yapmak	D.2.7	Kemer bağlantılarını ve bağlama maşalarının güvenli şekilde sabitler.
				D.2.8	Hasarlı bölgeye uygulanacak çektirme yöntemini belirler.
				D.2.9	Parçaların çekileceği bölümlere kısıkaç ve zincirleri bağlayıp sabitler.
				D.2.10	Çektirme kolu veya pistonunu çekilecek gövde kısmı ile tezgaha bağlayarak sabitler.
				D.2.11	Çektirme kemerini veya zincirini, çektirme kolu ve çekilecek parçaya bağlayarak sabitler.
				D.2.12	Emniyet halatını çektirme kısı kacına ve kemer veya zincire bağlar.
				D.2.13	Tüm bağlantıların uygun şekilde bağlandığını kontrol eder.
				D.2.14	Çektirme işlemini uygun hızda başlatarak bağlantıları gerdirir.
				D.2.15	Referans ölçülerden yararlanarak çektirme miktarına karar verir.
				D.2.16	Hasarlı bölge referans ölçülerine gelene kadar çektirme işlemini yapar.
				D.2.17	Onarılması uygun görülmeyen şasi parçalarını uygun metotla keserek ayırır.
				D.2.18	Yeni takılacak şasi parçasının alıştırma işlemini yapar.
				D.2.19	Şasi parçasını uygun yöntemle birleştirir.
D.2.20	Aracı şasi düzeltme tezgahından indirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Gövde ve şasi üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	D.3	Hasarlı parçaları gövdeden ayırmak	D.3.1	Hasarlı parçaları sökmek için uygun araç, gereç ve aletleri belirler.
				D.3.2	Hasarlı parçaların punta kaynak bağlantılarını punta çürütme cihazı ve pnömatik keski kullanarak söker.
				D.3.3	Kesilmesi gereken hasarlı parçaları, gövde testeresi, plazma kesme cihazı gibi kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.
				D.3.4	Kesme işlemleri sırasında gerekli güvenlik tedbirlerini alır.
				D.3.5	Kesme ya da ayırma işlemlerinden sonra çalışma alanına dağılan çapakları ve punta yerlerini temizler.
		D.4	Hasarlı parçaların onarımını yapmak (devamı var)	D.4.1	Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma yöntemleri belirler.
				D.4.2	Hasarlı parçayı dayama çekiç yöntemi ile düzeltir.
				D.4.3	Hasarlı bölgeyi hızlı (spot) çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.4.4	Hasarlı bölgeyi çoklu noktadan çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.4.5	Hasarlı bölgeyi karbon yedirme yöntemi ile düzeltir.
				D.4.6	Hasarlı bölgeyi vakumlu çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.4.7	Hasarlı bölgeyi boyasız onarım metotları ile düzeltir.
				D.4.8	Hasarlı bölgeyi perçinli ve pullu çektirme yöntemi ile düzeltir.
				D.4.9	Hasarlı bölgeyi gaz altı kaynak yöntemleri ile onarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Adı	Kod	Adı	Adı	Kod	Adı
D	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak	D.4	Hasarlı parçaların onarımını yapmak	D.4.10	Hasarlı plastik parçayı ısıtma metoduyla onarır.
				D.4.11	Kopmuş, kırılmış hasarlı parçayı kaynak dolgu metoduyla onarır.
				D.4.12	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri tesviye eder.
				D.4.13	Yardımcı aparat, şablon, mastar ve kalıpları kullanarak parçaya son şeklini verir.
				D.4.14	Taşlama ve zımparalama işlemlerini yaparak çapak ve pürüzleri giderir.
				D.4.15	Onarım yapılan yerlerde gerekli korozyon önleme işlemlerini yapar.
		D.5	Yeni parça değişim işlemleri yapmak	D.5.1	Parçanın özelliklerine uygun birleştirme, montaj yöntemini tespit eder.
				D.5.2	Parçanın konumsal bağlantılarını ayarlar.
				D.5.3	Konumlarına yerleştirilen parçaların birbirleriyle ve araç gövdesiyle uyumlu olması için gerekli alıştırmaları yapar.
				D.5.4	Montaj sonrasında ulaşılamayacak yüzeylere paslanmayı önleyici malzeme ve diğer yalıtım malzemelerini uygular.
D.5.5	Parçanın özelliklerine 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, gövde ve şasi üzerine takılan parçaları kontrol eder.
				E.1.2	Parçaların yerlerine uyumluluğunu 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 yapılan ayarları denetler.
				E.2.3	Montajı yapılan parçaların yüzey temizlik işlemlerini yapar.
		E.3	Kayıt ve raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	E.3.1	Aracın hasar durumu, yapılan işlemler ve sonuçları ile ilgili formları doldurarak doldurulmuş formları inceler.
				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	Meslekî gelişim faaliyetlerini yürütmek	F.1	Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarına katkı vermek	F.1.1	Tespit ettiği eğitim ihtiyaçlarını ilgili birime iletir.
				F.1.2	Kendisinin ve astlarının eğitim ihtiyaçlarını tespit eder.
		F.2	Bireysel meslekî gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	F.2.1	Meslekî ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				F.2.2	Meslekle ilgili yeni teknolojileri, yöntemleri ve gelişmeleri takip eder.
		F.3	Astlarına ve diğer çalışanların meslekî gelişimine katkı vermek	F.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				F.3.2	Meslekle ilgili 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. 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. Gaz altı kaynak makinesi
13. Gerdirme takımı
14. Giyotin makas
15. Gönye
16. Halat ve zincirler
17. Hasar tespit tutanakları
18. İtici piston
19. Kalıplar
20. Kaporta düzeltme tezgahı
21. Kaynak maskesi
22. Kelepçeler
23. Kılavuz ve pafta takımı
24. Kişisel Koruyucu Donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise, emniyet ve benzeri)
25. Kontrol lambaları
26. Kriko
27. Kullanım kılavuzları
28. Levye
29. Makaralar
30. Masterlar
31. Mengene
32. Merdiven
33. Montaj penseleri
34. Motorlu el aletleri
35. Nokta kaynak makinesi
36. Plazma kesme cihazı
37. Pnömatik gövde temizleme cihazı
38. Pnömatik gövde testeresi
39. Profil düzeltme makinesi
40. Punta çürütme frezesi
41. Sac düzeltme donanımı

42. Sac levhalar ve sac makası
43. Silikon
44. Sütunlu lift sistemi
45. Şablonlar
46. Şasi düzeltme tezgahı
47. Şerit metre
48. Tako
49. Taşıma-kaldırma ekipmanı
50. Taşlama tezgahı
51. Teleskopik ölçüm cetveli
52. Temel el aletleri
53. Toz ve duman emiş sistemleri
54. Yalıtım malzemeleri
55. Yapı iskelesi
56. Yapıştırıcı
57. Yapıştırıcı tabancası
58. Yüzey tesviye aletleri
59. Zımpara çeşitleri

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Aks geometrisi bilgisi
3. Alıştırma işlemleri bilgi ve becerisi
4. Atık ve geri kazanılabilir malzemeler bilgisi
5. Atık ve geri kazanılabilir malzemelere yönelik işlemler bilgisi
6. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma bilgisi
7. Birleştirme teknikleri bilgisi
8. Boyalı yüzey onarım ve koruma yöntemleri bilgisi
9. Çalışma ortamında meydana gelmesi olası olumsuzluklar ve bunların giderilme yöntemleri bilgisi
10. Çalışma ortamını gövde işlemleri öncesi işlemin türüne uygun hale getirme becerisi
11. Çalışma sonrası çalışma ortamında yapılacak işlemler bilgi ve beceri
12. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
13. Çektirme işlemi yapma becerisi
14. Çevre koruma kuralları bilgisi
15. Çevre koruma önlemlerinin iş süreçlerinde uygulanması becerisi
16. Darbe analizi bilgisi
17. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
18. Ekip içinde çalışma becerisi
19. El becerisi
20. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
21. Elektrik ve elektronik donanımlarının koruyucu önlemlerini alma becerisi
22. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımını güvenli şekilde kullanım becerisi

23. Geri dönüşümlü atık bilgisi
24. Gövde işlemleri öncesi alınacak güvenlik önlemleri bilgisi
25. Gövde ve şasi üzerine takılan parçaları kontrol etme becerisi
26. Gövdede hasar tespiti becerisi
27. Gövdede meydana gelen olası hasarlar ve belirleme yöntemleri bilgisi
28. Gövdede oluşan deformasyon türleri bilgisi
29. Gövdede tespit edilen hasarları giderme becerisi
30. Hareketli parçaları alıştırma bilgi ve becerisi
31. Hasar türlerine göre yapılacak onarım işlemlerini belirleme becerisi
32. Hasarlı bölgeyi boyasız onarım metotları ile düzeltme becerisi
33. Hasarlı bölgeyi çoklu noktadan çektirme yöntemi ile düzeltme becerisi
34. Hasarlı bölgeyi gaz altı kaynak yöntemleri ile onarma becerisi
35. Hasarlı bölgeyi hızlı (spot) çektirme yöntemi ile düzeltme becerisi
36. Hasarlı bölgeyi karbon yedirme yöntemi ile düzeltme becerisi
37. Hasarlı bölgeyi perçinli ve pullu çektirme yöntemi ile düzeltme becerisi
38. Hasarlı bölgeyi vakumlu çektirme yöntemi ile düzeltme becerisi
39. Hasarlı parçaları belirleme becerisi
40. Hasarlı parçaların değiştirilmesine veya onarılmasına karar verme becerisi
41. Hasarlı parçayı dayama çekiç yöntemi ile düzeltme becerisi
42. Hasarlı plastik parçayı ısıtma metoduyla onarma becerisi
43. Hasarlı yüzey onarım yöntemleri bilgisi
44. Hidrolik bilgisi
45. İSG mevzuatı ve bilgisi
46. İSG önlemlerinin iş süreçlerinde uygulanması becerisi
47. İşlem sürelerini hesaplayabilme becerisi
48. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
49. Kalite gereklilikleri bilgisi
50. Kalite gerekliliklerinin iş süreçlerinde uygulanması becerisi
51. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
52. Kaynak gazları bilgisi
53. Kişisel koruyucu donanımlar ve bunların kullanım koşulları bilgisi
54. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
55. Konumsal bağlantı ayarlama becerisi
56. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
57. Meslekî bilgisayar programları kullanma becerisi
58. Meslekî terim bilgisi
59. Müşteri ilişkileri becerisi
60. Onarım işlemlerinin uygulama sırası bilgisi
61. Onarımda kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
62. Ölçme ve kontrol bilgisi
63. Ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
64. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
65. Parça veya bölgelerin yüzey pürüzlülüğünü kontrol etme becerisi

66. Parça yer uyumluluğu kontrol etme becerisi
67. Pnömatik bilgisi
68. Sac kesme yöntemleri bilgisi
69. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
70. Sağlık ve güvenlik işaretleri bilgisi
71. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
72. Standart ölçüler bilgisi
73. Süreç akışlarını gözlemleme becerisi
74. Şasi kontrol işlemleri bilgi ve beceri
75. Şasi parçasını uygun yöntemle birleştirme becerisi
76. Şasi üzerinde meydana gelen olası hasarlar ve belirleme yöntemleri bilgisi
77. Taşıma-kaldırma yöntemleri bilgisi
78. Taşlama ve zımparalama bilgi ve becerisi
79. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
80. Temel aerodinamik bilgisi
81. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
82. Temel geometri ve fizik bilgisi
83. Temel kaynak bilgisi
84. Temel matematik bilgisi
85. Tespit edilen hasarlarla ilgili kayıtları tutma bilgi ve becerisi
86. Uygun birleştirme, montaj işlemini yapma becerisi
87. Üç boyutlu ölçme teknikleri becerisi
88. Yalıtım malzemelerinin özellikleri bilgisi
89. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
90. Yüzey temizlik işlemleri becerisi
91. 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. Astlarının çalışmalarını izleyerek iş emrine uygunluğunu denetlemek
5. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
6. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
9. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
10. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Programlı ve düzenli çalışmak
13. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
14. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
15. Süreç kalitesine özen göstermek

16. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
17. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
18. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
19. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
20. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
21. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
22. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak lme ve değerlendirme, gerekli Őartlarının 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

evre Y. Müh. Elif GÖKNİL – Eğitim Yönetim Sorumlusu, OYAK RENAULT

Met. Y. Müh. Erdoğan GÜNEŐ – Eğitim Enstitüsü Müdürü, OYAK RENAULT

End. Y. Müh. Emre MERCAN – Tek. Mes. Eđ.&neri Sis. Grup Őefi, MERCEDES BENZ TÜRK

İnŐ. Müh. Onur ŐENGÜN – Personel Yönetimi Ekip Lideri, FORD OTOSAN

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Elekt. Müh. Özgür TAŐGIN – Kalite Gv. Montaj ve FiniŐ Grup Őefi, MERCEDES BENZ TÜRK

İhsan ERTM – Kalite Gv. Montaj ve FiniŐ 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 GNLKIRMAZ – Oto Boya Teknolojisi Teknik Eğitmeni, MERCEDES BENZ TÜRK

Mak. Müh. Kubilay DİNÇER – SatıŐ Sonrası Teknik Müdür, TOFAŞ

Mak. Müh. Ahmet ÇAPAR – SatıŐ Sonrası İŞ geliştirme Müdürü, TOFAŞ

Mak. Müh. Mücahit KORKUT – Bayi İnsan Kaynakları Müdürü, TOFAŞ

Tek. ğret. Murat ÇİTLER – Bayi İK Müdürlüğü Teknik Eğitim Uzmanı, TOFAŞ

Tek. ğret. Mesut KOCATÜRK – Bayi İK Müdürlüğü Teknik Eğitim Uzmanı, TOFAŞ

Tek. ğret. Eyüp Yavuz – SatıŐ sonrası İŞ Geliştirme Müdürlüğü Boya Süreç Geliştirme Uzmanı, TOFAŞ

Tek. ğret. YaŐar VATANSEVER - Bayi İK Müdürlüğü Teknik Eğitim Uzmanı, TOFAŞ

EriŐ 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.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

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 Başkanlığı

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 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

3. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Burhan ÇAKIR, Başkan (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Şerif KARAKUŞ, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)

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

Fatih ÖZÇINAR, Üye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Prof. Dr. Nizami AKTÜRK, Üye (Yükseköğretim Kurulu)

Yasin AKDERE, Üye Türkiye İhracatçılar Meclisi

Berna KAVUKÇUOĞLU, Üye Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Gökhan DEMİRBAŞ, Üye Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Tayyar ÖNGEN, Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Yusuf YAZGAN, Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Hacı Ali EROĞLU, Üye (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)