



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**OTOMOTİV GÖVDE ve BOYA ONARIMCISI
SEVİYE 5**

REFERANS KODU / 11UMS0117-5

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 03.03.2011- 27863 (Mükerrer)

Meslek:	OTOMOTİV GÖVDE ve BOYA ONARIMCISI
Seviye:	5^I
Referans Kodu:	11UMS0117-5
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	25.01.2011 Tarih ve 2011/07 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	03.03.2011- 27863 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AKIŞMAZLIK (VİSKOZİTE): Bir akışkanın, iç sürtünmelerinden dolayı harekete (akmaya) karşı gösterdiği direncin ölçüsünü,

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

BOYA ALTI ASTAR BOYA: Metal ve plastik yüzeyler için son kat boya işlemleri uygulanmadan önce atılan, yüzeyin düzgünlüğünü, darbelere karşı direncini ve üzerine gelecek boyanın uyumunu sağlamayı amaçlayan ara 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,

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 işlemini,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İLK KAT (PRİMER) ASTAR BOYA: Macun uygulanacak metal zeminlere, boya altı paslanmayı önlemek ve macunun mukavemetini arttırmak amacıyla uygulanan astar boya çeşidini,

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 işlemini,

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

KOMPONENT: Boya karışımını oluşturan kimyasal bileşenlerin her birini,

MACUN: Boya sürülmeden önce, boyanacak yüzeyin pürüzlerini kapatmak üzere kullanılan dolgu maddesini,

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

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

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

METALİK SON KAT BOYA: Vernik komponentleri boya içine doğrudan karıştırılmadan hazırlanan ve sonradan son boya katı üzerine vernik uygulanan, parlak görünüme sahip son kat boya çeşidini,

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

MUMLU BEZ: Her çeşit yüzeyde, boyama işleminden önce yüzeyde bulunan tozları almak ve yüzey temizlendikten sonra tekrar toz yapışmasını engelleyerek, uygulanacak boyanın yüzeye daha iyi yapışmasını sağlamak için kullanılan cila emdirilmiş bezi,

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,

OPAK SON KAT BOYA: Vernik komponentleri boya içine doğrudan karıştırılarak hazırlanan ve mat görünüme sahip son kat boya çeşidini,

ÖN BUHARLAŞMA SÜRESİ (FLASH-OFF): Astar veya son kat boyanın fırınlama öncesinde, hızlı buharlaşan solventlerin çıkmasının sağlanması için beklenen 5–10 dakikalık süreyi,

PASTA: Otomotiv ürünün dış yüzeylerindeki çizik ve kusurların belirli bir kısmının giderilmesi için kullanılan özel macunu,

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

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

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

RENK KARTELASI: Boyanın, renk, ton, parlaklık, matlık gibi özelliklerini gösteren boya katalogunu,

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

VAKUMLAMA: Kaporta üzerinde oluşan çukur ve arkasına kaplı 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,

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

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

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	25
3.3. Bilgi ve Beceriler	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	28
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	30

1. GİRİŞ

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

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

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5), motorlu kara taşıtlarının şasi, iskelet ve cam hariç tüm dış yüzeyleri üzerindeki darbe veya çeşitli sebeplerle oluşan hasarları onaran ve gerekli boyama işlemleri ile diğer yüzey koruma işlemlerini uygulayan kişidir. Uygulanan işlemler sonucunda aracın genel görünümünün düzgün şekilde oluşturulması, kusursuz, estetik bir dış görünüm ve renk uyumu sağlanması esastır.

Uygulanan onarım işlemlerinde, üzerinde çalışılan parça veya gövde bölümü üzerinde yüzey düzgünlüğü sağlayabilmek ve boya işlemlerinde araç dış yüzeyinde oluşmuş boya hasarlarını tespit ederek gerekli boya işlemlerini sürelerle dikkat ederek uygulamak, Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısının mesleki yetkinliğini gerektirir.

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

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

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

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik
Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği
Gürültü Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Otomotiv gövde onarım ve boya işlemleri, her türlü kapalı ve açık atölye alanlarında ve bu alanlarda bulunan, aydınlatma, havalandırma, nem ve sıcaklık özellikleri uygun şekilde ayarlanmış özel kabinlerde uygulanır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, koku, gürültü, nem, titreşim, rahatsız edici seviyede ışık, toz, aşırı hava akımı, kaygan zemin, kaynak kıvılcımlarına ve çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. İşlemler sırasında kişinin uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışması söz konusudur.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

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

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

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

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

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Organizasyon ve hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek	F.1	İş organizasyonunu yapmak	F.1.1	Müşterinin sorun ve şikayetlerini dinleyerek ilgili formları doldurur veya ilgili personelce doldurulmuş formları inceleyerek aracı kontrol eder.
				F.1.2	Yapılan kontrol sonrasında, mevcut sorun ve şikayetleri değerlendirir ve formların üzerinde gerekli düzeltmeleri yapar.
				F.1.3	Aracın modeline göre teknik özelliklerini ve renk, boya özelliklerini inceler, iş arkadaşlarına bilgi aktarır.
				F.1.4	Gerekli gördüğü durumlarda amirlerine ve müşterisine yeni önerilerde bulunur.
				F.1.5	Yapılacak işlemlere göre yaklaşık maliyeti hesaplar ve müşteriye bilgilendirir.
				F.1.6	Kullanılması gereken araç, gereç ve aletleri talimatlara uygun olarak tespit eder.
				F.1.7	Onarım ve boya işlemlerinde gereken araç, gereç alet ve boya kimyasallarını talimatlara uygun olarak tespit eder.
				F.1.8	Onarım ve boya işlemleri ile ilgili gerekiyorsa iş dağılımını yapar.
				F.1.9	Gerçekleştirilmiş olan onarım ve boya işlemleri ile ilgili rapor hazırlar.
		F.2	İş dağılımını ve ekipman hazırlığı yapmak	F.2.1	Onarım ve boya işlemleri sırasında uygulanacak işlem sırasını tespit eder.
				F.2.2	İşlerin zaman planını ve programını yapar, iş arkadaşlarını bilgilendirir.
				F.2.3	Yapılacak işlemlerin özelliğine göre kullanılacak ekipmanları seçer ve çalışma durumlarını kontrol eder.
				F.2.4	Ekipmanların, çalışma öncesi gerekli hazırlık ve ayarlarını gerçekleştirir.
				F.2.5	Kullanılacak boya ve cila kimyasallarını uygun ölçülerde hazırlar, onarım işlemlerinde kullanılacak aletlerin kalibrasyonlarını denetler.
				F.2.6	Boya işlemlerini uygulayacağı boyama kabininin aydınlatma, havalandırma, sıcaklık ve basınç değerlerini kontrol eder ve gerekli yarıları yapar.
		F.3	Gerekli güvenlik önlemlerini almak	F.3.1	Yetkili olmayan kişileri, yabancı/tehlikeli unsurları uzak tutmak gibi çalışma ortamının güvenliğini sağlayacak önlemleri alır.
				F.3.2	Kullanılan tüm ekipman ve kimyasalları denetimi altında tutar.
				F.3.3	Onarım ve boya işlemleri öncesinde araç üzerinde gerekli koruyucu önlemleri alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Ayrıntılı araç muayene ve hasar tespiti yapmak	G.1	Araç gövdesindeki hasarları incelemek	G.1.1	Araç gövdesini ve gövde parçalarını el ve göz ile muayene ederek, gövdede oluşan deformasyon türlerini ve uygulanması gereken onarım işlemlerini belirler.
				G.1.2	Hasar belirlediği parçaları işaretler ve onarım, boya veya değişim yapılmasına karar verir.
				G.1.3	Darbenin geldiği bölgeye bağlantılı olan diğer bölümleri ve parçaları ve gerekiyorsa şasi ve iskeleti kontrol ederek, bunlardaki hasarları tespit eder.
				G.1.4	Tespit edilen hasarlarla ilgili kayıtları tutar ve formları doldurur.
		G.2	Onarım işlemlerini planlamak ve düzenlemek	G.2.1	Muayene sırasında onarılması mümkün olan ve değiştirilmesi gereken hasarlı parçaları not eder.
				G.2.2	Onarılması mümkün olan ve değiştirilmesi gereken parçaların listesini oluşturur.
				G.2.3	Onarılabilecek parçalar için onarım yöntemini ve işlem sıralamasını belirler.
				G.2.4	Onarım işlemleri ile ilgili formları doldurur, yönetici ve iş arkadaşlarını bilgilendirir.
		G.3	Onarım işlemleri öncesi hazırlık işlemleri yapmak	G.3.1	Onarım işlemlerini engelleyebilecek veya onarım sırasında çalışma güvenliğini etkileyecek elektrik sistemi, akü gibi parça ve donanımların sökülmesini sağlar.
				G.3.2	Onarımı yapılacak parça ve bölgeler üzerinde gerekli işaretleme işlemlerini yapar.
				G.3.3	Talimatlara göre gerekli ölçme işlemlerini yapar.
				G.3.4	Hasarlı parçaların tamir işlemi görecektir yüzeylerindeki boya ve iç izolasyon kalıntılarını temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	H.1	Hasarlı parçaları gövdeden ayırmak	H.1.1	Hasarlı parçaları uygun araç, gereç ve aletler kullanarak söker.
				H.1.2	Hasarlı parçaların kaynak bağlantılarını, punta çürütme frezesi kullanarak keser.
				H.1.3	Kesilmesi gereken hasarlı parçaları, gövde testeresi, plazma kesme cihazı gibi kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.
				H.1.4	Kesme işlemleri sırasında gerekli güvenlik tedbirlerinin alınıp alınmadığını kontrol eder..
				H.1.5	Kesme ya da ayırma işlemlerinden sonra çalışma alanına dağılan çapakları ve punta yerlerini temizler.
		H.2	Hasarlı parçaların onarımını yapmak	H.2.1	Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma işlemlerini gerçekleştirir.
				H.2.2	Gerektiğinde şasi ve iskelet üzerinde basit onarım işlemlerini gerçekleştirerek, onarılan parçaların montajı için aracı hazır hale getirir.
				H.2.3	Korozyona uğramış, aşınmış, çürümüş veya delinmiş bölgelere yama işlemleri uygular.
				H.2.4	Yırtılma olan yerlere uygun yama ve kaynak işlemlerini uygular.
				H.2.5	Hasarlı yüzeyi, hasar düzeyi ve parça gerekliliğine uygun, vakumlu, perçinli veya çok noktadan punta çekirme, pul kaynatma veya karbon yedirme teknikleri ile düzeltir.
				H.2.6	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri tesviye eder.
				H.2.7	Yardımcı aparat, şablon, master ve kalıpları kullanarak parçaya son şeklini verir.
				H.2.8	Taşlama ve zımparalama işlemlerini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak	H.3	Değiştirilen veya onarılan parçanın montajını yapmak	H.3.1	Parçanın konumsal bağlantılarını ayarlar.
				H.3.2	Konumlarına yerleştirilen parçaların birbirleriyle ve araç gövdesiyle uyumlu olması için gerekli alıştırma işlemlerini yapar.
				H.3.3	Montaj sonrasında ulaşılamayacak yüzeyle paslanmayı önleyici malzeme ve diğer yalıtım malzemelerini uygular.
				H.3.4	Parçanın zelliklerine göre gerekli delme, kılavuz çekme ve diş açma işlemlerini yapar.
				H.3.5	Parçanın zelliklerine uygun birleştirme, montaj yöntemini tespit eder, gerekli ise dolgu macunu uygular.
				H.3.6	Yeni veya onarımı tamamlanan parçaların kaynağını, perinlemesini veya yapıştırmasını yapar.
		H.4	Yapılan onarım işlemlerini kontrol etmek	H.4.1	Aracı düzeltme tezgahından indirerek, tezgah ile olan bağlantıları söker.
				H.4.2	Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçaları kontrol eder.
				H.4.3	Parçaların yerlerine tam olarak oturtulduğunu kontrol eder.
				H.4.4	Kaynağı, perinlemesi veya yapıştırması yapılan parça veya bölgeleri kontrol eder.
				H.4.5	Hareketli parçaların hareket özelliklerini kontrol eder.
				H.4.6	Onarımı yapılan parça veya bölgelerin yüzey pürüzlülüğünü kontrol eder.
				H.4.7	Tespit edilen uygunsuzlukları gidermek için gerekli onarım işlemlerini uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Boya ncesi hazırlık işlemleri yapmak (devamı var)	I.1	Boya kabinini veya ortamını hazırlamak	I.1.1	Boya kabinindeki kalıntı ve tozları uygun ekipman kullanarak temizler.
				I.1.2	Kabin içi aydınlatma lambalarını ve elektrik bağlantılarını kontrol eder, lambaların gerekli aydınlatmayı sağlamasını denetler.
				I.1.3	Boya kabini havalandırma filtrelerini kontrol eder, temizler veya değiştirir.
				I.1.4	Boya kabini i basıncını kontrol eder ve gerekli seviyeye ayarlar.
				I.1.5	Boya işlemi öncesi kabin içi sıcaklığının gerekli değerde olmasını denetler, sıcaklığı ayarlar.
				I.1.6	Boyama işlemi için gerekli olan ekipman ve kimyasalları boya kabinine alır.
				I.1.7	Açık alında yapılacak olan küçük ölçekli boyama işlemleri için gerekli temizlik önlemlerini alır.
		I.2	Boya hazırlamak	I.2.1	Araç üzerinde bulunan kod veya renk kartelası ile gerekli olan boyanın kodunu tespit ve temin eder.
				I.2.2	Boya ile ilgili renk kodunu ve özellikleri bilgisayarlı boya hazırlama makinesine girer ve boyayı makinede hazırlar.
				I.2.3	Boyanın renk koduna ve özelliklerine göre karışım formülünü hesaplar ve uygun renkte boyaları ve komponentleri karıştırarak, boyayı elle hazırlar.
				I.2.4	Boya karışımını homojen hale gelene kadar karıştırır.
				I.2.5	Boya akışmazlığı (viskozitesi) uygun değere gelene kadar boya karışımına inceltici veya sertleştirici kimyasalları gerekli miktarda ekler.
				I.2.6	Boyayı uygun bir zemine uygular ve araç rengi ile karışılaştırır, gerekiyorsa renkte değişiklik yapar.
		I.3	Boya tabancası ve kompresörün ayar ve kontrollerini yapmak	I.3.1	Boya kompresörünün su, yağ durumunu ve hava filtresini kontrol eder, ayarlarını yapar.
				I.3.2	Boya tabancasının uygulanacak boya özelliklerine göre ayarlarını yapar.
				I.3.3	Uygulanacak boya özelliklerine uygun meme ucunu belirler ve boya tabancasına takar.

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Boya ncesi hazırlık işlemleri yapmak	I.4	Boyanacak yüzeyleri hazırlamak	I.4.1	Boyanacak araç veya parçada gerekli kısımları uygun malzeme ile maskeler.
				I.4.2	Boya uygulaması yapılacak sac ve plastik yüzeyleri mekanik ve kimyasal olarak temizler.
				I.4.3	Zımparalama ve kazıma yoluyla eski boyayı uygulama yüzeyinden uzaklaştırır.
				I.4.4	Uygun özellikteki zımpara ve kimyasallar uygulayarak yüzeyin pürüzlerini temizler.
				I.4.5	Boyanacak araç veya parçada gerekli ek yerlerine sızdırmazlık ve yalıtım işlemleri uygular.
		I.5	İlk kat (primer)astar boya ve macun uygulamak	I.5.1	Boya tabancası ile primer astar boyayı ilgili yzeeye uygun miktarda tatbik eder ve uygun sıcaklıktaki gerekli kuruma süresini bekler.
				I.5.2	Yüzey ve uygulanacak son kat boyanın özelliklerine göre macun hazırlar.
				I.5.3	Macunu uygular, uygun şartlarda kurumasını bekler ve zımparalayarak fazlalıkları, pürüzleri alır.
				I.5.4	Zımparalanmış macunlu yüzeyi mekanik ve kimyasal olarak temizleyerek boya altı astar boya uygulamasına uygun hale getirir.
				I.5.5	Uygulanmış olan boyanın kalıntılarını temizlemek üzere boya tabancasını söker ve temizleme tineri ile boya tabancasının tüm parçalarını temizler, temizlenmiş olan parçaları tekrar monte eder.

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Boya işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	J.1	Boya altı astar boya uygulamak	J.1.1	Boyanan yüzey ve işlem gereklerine uygun boya altı astar boyayı belirler ve hazırlar.
				J.1.2	Boya altı boya işlemi uygulanacak aracı veya parçayı kabine alır, uygun konuma yerleştirir.
				J.1.3	Boya tabancası ile boya altı astar boyayı ilgili yzeeye uygun miktarda tatbik eder.
				J.1.4	Uygulanmış olan boya altı astar boyanın özelliğine göre kurutma sıcaklık ve süresini belirler.
				J.1.5	Gerekli pürüzsüzlük elde edilemeyen yüzeylerde yoklama macunu uygulaması yapar.
				J.1.6	Yoklama macunlu yüzeyi zımparalayarak fazlalıkları alır, pürüzleri giderir.
				J.1.7	Boya tabancası ile boya altı astar boyayı ilgili yzeeye uygun miktarda tekrar tatbik eder.
				J.1.8	Araç veya parçayı ayarlarını gerçekleştirdiği kurutma kabinine alarak kurutur.
				J.1.9	Boya altı astar boyası kurumuş yüzeyi mekanik ve kimyasal olarak temizler.
				J.1.10	Uygulanmış olan boyanın kalıntılarını temizlemek üzere boya tabancasını söker ve temizleme tineri ile boya tabancasının tüm parçalarını temizler, temizlenmiş olan parçaları tekrar monte eder.
		J.2	Yüzeyi son boya katına hazırlamak	J.2.1	Son kat boya uygulanacak yüzeyin özelliğine göre gerekiyorsa temizleyici tiner ile yüzeyi siler.
				J.2.2	Yüzey çeşidine uygun zımpara çeşidini belirler ve boya uygulaması yapılacak alanın tümüne zımparalama işlemini gerçekleştirir.
				J.2.3	Zımpara yapılan yüzeyi, temizleyici tiner ile silerek temizler.
				J.2.4	Zımparalama işlemi sonucu oluşan tozları mumlu bez ile silerek uygulama yüzeyinden uzaklaştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Boya işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	J.3	Yüzeye son kat boya uygulamak	J.3.1	Son kat boya uygulanacak araç veya parçayı önceden hazırladığı boya kabine alır.
				J.3.2	Boya tabancasının son ayarlarını uygulanacak opak veya metalik son kat boyanın özelliklerine göre gerçekleştirir ve uygun bir yüzeye deneme atışı yapar.
				J.3.3	Opak veya metalik son kat boya uygulanacak araç veya parçaya boya tabancası ile son boya katını atar.
				J.3.4	Uygulanmış olan son kat boyanın ön buharlaşma süresi kadar bekledikten sonra yüzeye gerekli gördüğü miktarda son kat boya uygulamasını tekrarlar.
				J.3.5	Uygulanmış olan boyanın kalıntılarını temizlemek üzere boya tabancasını söker ve temizleme tineri ile boya tabancasının tüm parçalarını temizler, temizlenmiş olan parçaları tekrar monte eder.
		J.4	Boyanmış yüzeyi kurutmak	J.4.1	Solvent bazlı son kat boyaları ortam şartlarında kurutur.
				J.4.2	Su bazlı son kat boyalar için kurutma işlemi uygulanacak boyama kabini veya uygun kurutucu donanımı temizler ve hazırlar.
				J.4.3	Boyanmış yüzey ve uygulanan boya özelliklerine uygun kurutma sıcaklığını ve süresini belirler.
				J.4.4	Boyama kabini veya uygun kurutucu donanımda gerekli diğer ayarları yapar.
				J.4.5	Belirlenen kurutma süresi dolana kadar su bazlı son kat boya uygulanan araç veya parçayı kurutucuda tutar.
				J.4.6	Kurutma işlemi biten ve ortam şartlarında soğutulan araç veya parçayı boya kalitesi yönünden inceler.

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Boya işlemlerini gerçekleştirmek	J.5	Vernik uygulamak	J.5.1	Metalik son kat boya uygulanmış yüzeyin ve boyanın özelliklerini göz önüne alarak uygun vernik çeşidini belirler.
				J.5.2	İnceltici kullanarak verniğın akışmazlığın (viskozitesini) ayarlar.
				J.5.3	Sertleştirici kimyasalları gerekli miktarda ekleyerek verniğı uygulama açısından uygun duruma getirir.
				J.5.4	Vernik karışımına uygun meme ucunu belirler ve boya tabancasında gerekli ayarları yapar.
				J.5.5	Verniğı, boya tabancası kullanarak metalik son kat boya uygulanmış yzeeye tatbik eder.
				J.5.6	Boyanmış yüzey kurutma tekniklerini uygulayarak verniklenmiş araç veya parçayı kurutur.
				J.5.7	Uygulanmış olan verniğın kalıntılarını temizlemek üzere boya tabancasını söker ve temizleme tineri ile boya tabancasının tüm parçalarını temizler, temizlenmiş olan parçaları tekrar monte eder.
				J.5.8	Maskelemede kullanılan malzemeleri yzeeye zarar vermeden çıkartır.
		J.6	Boya son kontrolünü yapmak	J.6.1	Kontrol işlemlerinin uygulanacağı alanın uygun derecede aydınlatılmasını sağlar.
				J.6.2	Gözle boya hatalarını ve renk uyumunu kontrol eder.
				J.6.3	Elle boya hatalarını, yüzey pürüzlerini kontrol eder.
				J.6.4	Manyetik veya elektronik ölçüm cihazları ile boya kalınlığın kontrol eder.
				J.6.5	Gözlemlenen hataların sebeplerini ve uygulanması gereken düzeltme işlemlerini belirler ve boya hatalarını gerekli şekilde düzeltir.
				J.6.6	Kontrol işlemlerinin uygulanacağı alanın uygun derecede aydınlatılmasını sağlar.

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Akışmazlık (Viskozite) ölçer
2. Araç katalogları
3. Askılar
4. Astar boya malzemeleri
5. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)
6. Basınç düşürücü ve yağ/su ayırıcı
7. Bezler, emici malzemeler
8. Bilgi ve değerlendirme formları
9. Borular
10. Boya kabinleri
11. Boya kalınlığı ölçüm cihazı
12. Boya karıştırıcısı
13. Boya katkı maddeleri
14. Boya kompresörleri
15. Boya kurutma fırınları
16. Boya malzemeleri
17. Boya maskesi
18. Boya süzgeçleri
19. Boya tabancası
20. Caraskal
21. Cila makinesi
22. Çalışma platformu
23. Çelik halatlar
24. Çeşitli anahtar takımları
25. Daldırma banyoları
26. Dekupaj
27. Elektrostatik boyama donanımı
28. Gaz altı kaynak makinesi
29. Giyotin makas
30. Gönye
31. Göz yıkama kabı
32. Halat ve zincirler
33. Hasar tespit tutanakları
34. Havalı mastik tabancası
35. Hortumlar
36. İşkence
37. Kaporta düzeltme tezgahı
38. Kaynak maskesi
39. Kaynak perdesi
40. Kazıma gereçleri
41. Kelepçeler

42. Kılavuz ve pafta takımı
43. Kızılötesi kurutucular
44. Kişisel Koruyucu Donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise)
45. Kontrol lambaları
46. Kriko
47. Kullanım kılavuzları
48. Levye
49. Macun küreğı
50. Macunlar
51. Makaralar
52. Manometre
53. Maskeleme bantları ve kağıtları
54. Masterlar
55. Mengene
56. Merdiven
57. Montaj penseleri
58. Mor-kızıl ötesi muayene lambaları
59. Motorlu el aletleri
60. Nokta kaynak makinesi
61. Oksi-asitilen takımı
62. lçü çubukları
63. Parlaticılar
64. Pas önleyici kimyasallar
65. Pasta makinesi
66. Pasta parlatma keçesi
67. Pnömatik gövde temizleme cihazı
68. Pnömatik gövde testeresi
69. Polyesterli tozlar
70. Punta çürütme frezesi
71. Pürmüz
72. Raspa
73. Sac düzeltme donanımı
74. Sac levhalar ve sac makası
75. Seyyar duman emiş sistemi
76. Silikon
77. Spatula takımı
78. Sütunlu lift sistemi
79. Şablonlar
80. Şerit metre
81. Takım arabaları
82. Tako
83. Taşıma-kaldırma ekipmanı

84. Taşlama-polisaj tezgahı
85. Temel el aletleri
86. Termograf cihazı
87. Termometre ve nem göstergesi
88. Tiner çeşitleri
89. Vakumlu toz tutucular
90. Vernik
91. Yağ çözücü maddeler
92. Yalıtım malzemeleri
93. Yapıştırıcı
94. Yapıştırıcı tabancası
95. Yüzey tesviye aletleri
96. Zımpara kâğıdı çeşitleri
97. Zımpara makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Analitik düşünme yeteneği
3. Bilgi ve değeriendirme formlarını doldurma bilgisi
4. Boya atölyesi iş güvenliği bilgisi
5. Boya kabinleri kullanım bilgisi
6. Boya karışımı hazırlama bilgisi
7. Boya kimyasalları ve sembolleri bilgisi
8. Boya tabancası kullanma becerisi
9. Boyalı yüzey kalitesi test bilgisi
10. Boyalı yüzey onarım ve koruma yöntemleri bilgisi
11. Cila kimyasalları ve sembolleri bilgisi
12. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
13. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
14. Darbe analizi bilgisi
15. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
16. Ekip içinde çalışma yeteneği
17. El becerisi
18. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
19. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımını güvenli şekilde kullanım becerisi
20. Geri dönüşümlü atık bilgisi
21. Hareketli parçaları alıştırma bilgi ve becerisi
22. Hasarlı parçaların değıştirilmesine veya onarılmasına karar verebilme bilgisi
23. Hasarlı yüzey onarım yöntemleri bilgisi
24. Hidrolik bilgisi
25. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
26. İşlem sürelerini hesaplayabilme becerisi
27. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi

28. İyileştirme potansiyellerini araştırabilme yeteneği
29. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
30. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
31. Korozyon bilgisi
32. Malzeme bilgisi
33. Mesleki bilgisayar programları kullanma yeteneği
34. Mesleki terim bilgisi
35. Onarım işlemleri ile ilgili maliyetleri hesaplayabilme becerisi
36. Onarımda kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
37. Öğrenme ve öğrendiğini aktarma becerisi
38. Ölçme ve kontrol bilgisi
39. Ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
40. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
41. Pasta kimyasalları ve sembolleri bilgisi
42. Pnömatik bilgisi
43. Renk bilgisi
44. Sac kesme yöntemleri bilgisi
45. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
46. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
47. Süreç akışlarını gözlemlene becerisi
48. Taşlama ve zımparalama bilgi ve becerisi
49. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
50. Temel aerodinamik bilgisi
51. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
52. Temel geometri ve fizik bilgisi
53. Temel kaynak bilgi ve becerisi
54. Temel matematik bilgisi
55. Temel sıcaklık ve basınç bilgisi
56. Üç boyutlu ölçme teknikleri bilgisi
57. Yalıtım malzemelerinin özellikleri bilgisi
58. Yalıtım yöntemleri bilgisi
59. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
60. Yüzey temizleme kimyasalları ve sembolleri bilgisi
61. Zamanı iyi kullanma becerisi
62. Zımparalama bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dahilinde çalışmak
4. Beraber çalıştığı kişilerle işe göre hareket koordinasyonu kurmak ve eş zamanlı hareket etmek
5. Boya atölyesi donanım ve aletlerinin doğru kullanımını sağlamak

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

4. ÖLÇME, DEğERLENDİRME VE BELGELENDİRME

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

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

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Av. İsmet SİPAHİ – Genel Sekreter, MESS

End. Müh. Dr. Dilek KURT – Genel Sekreter Yardımcısı, MESS

Prof. Dr. M. Nahit SERARSLAN – End. Müh. Bölümü Öğretim Üyesi, İTÜ, Meslek Standartları Danışmanı, MESS

Av. Erten CILGA – Hukuk Müşaviri, MESS

Mak. Müh. Dr. Aykut ENGİN – Eğitim Müdürü, MESS

Çevre Müh. Aytül ANLAR – Basın Yayın ve Halkla İlişkiler Müdürü, MESS

End. Müh. Yenal BOZTEPE – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

End. Müh. Tunçay YEŞİLNİL – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

Mak. Müh. Altan ÇETİNKAL – İş Sağlığı ve Güvenliği Uzmanı, MESS

Ahmet Afşin CİBİROĞLU – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzman Yardımcısı, MESS

End. Y. Müh. Aytek DURAK – Eğitim Uzmanı, MESS

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

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.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 Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Çıraklık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başk.

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

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

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

5. MYK Yönetim Kurulu

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