



ULUSAL YETERLİLİK

14UY0192-5

OTOMOTİV GÖVDE VE BOYA ONARIMCISI

SEVİYE 5

REVİZYON NO:00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2014

NSZ

Otomotiv Gövde ve Boya Onarımıcısı (Seviye 5) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 06.11.2012 tarihinde imzalanan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 12/03/2014 tarih ve 2014/17 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik erevesine (UY) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarıml ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

14UY0192-5 OTOMOTİV GÖVDE VE BOYA ONARIMCISI ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı
2	REFERANS KODU	14UY0192-5
3	SEVİYE	5
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7231(Motorlu taşıt bakım ve onarım işlerinde çalışanlar)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	Bu yeterlilik, Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısının (Seviye 5) niteliklerinin belirlenmesi ve belgelendirilmesi amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
14UY0192-5/A1) İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri 14UY0192-5/A2) Kalite Yönetim Sistemi 14UY0192-5/A3) İş Organizasyonu ve Hazırlık		
11-b) Seçmeli Birimler		
14UY0192-5/B1) Muayene ve Hasar Tespiti 14UY0192-5/B2) Gövde Üzerinde Onarım ve Son Kontroller 14UY0192-5/B3) Boya İşlemlerini Yapmak		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
I. Alternatif: A1, A2, A3, B1 II. Alternatif: A1, A2, A3, B1, B2 III. Alternatif: A1, A2, A3, B1, B3 IV. Alternatif: A1, A2, A3, B1, B2, B3		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Adaylar teorik ve performansa dayalı sınava tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır. “11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları” maddesinde belirtilen alternatifler arasından birini seçecek olan aday, seçtiği alternatifte ait yeterlilik birimleri için hazırlanmış sınava girer.		

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir.

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

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	<p>Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir.</p> <p>Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Askı nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.</p>
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı;</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında en az toplamda 3 yıl çalıştığına dair resmi kayıt veya</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınav yöntemlerinden en azından biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	12/03/2014-2014/17

14UY0192-5/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE YÖNETİM SİSTEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE YÖNETİM SİSTEMLERİ
2	REFERANS KODU	14UY0192-5 /A1
3	SEVİYE	5
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Yaptığı iş ile ilgili İş Sağlığı ve Güvenliği konusundaki normları bilir. 1.2: Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları tanır. 1.3: Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarının talimatlarını bilir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Tehlike durumlarını doğru şekilde saptar; gerekli önlemlerin alınmasını sağlar. 2.2: Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bilgi vermesi gerektiğini bilir. 2.3: Kullanılan makine, cihaz ve donanıma özel olarak uygulanan acil durum prosedürlerini bilir. 2.4: Acil durumlarda uygulanması gereken doğru çıkış veya kaçış talimatlarını bilir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması ile ilgili tanımları bilir. 3.2: İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önüne geçilmesi için alınması gereken doğru önlemleri bilir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.</u> Başarım Ölçütleri: 4.1: Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflandırma işlemleri hakkında doğru ve güncel bilgi sahibidir. 4.2: Tehlikeli ve zararlı atıkları, verilen atık ayrıştırma ve bertaraf talimatları doğrultusunda diğer malzemelerden doğru şekilde ayrıştırır. 4.3: Tehlikeli ve zararlı atıkların gerekli önlemleri alarak geçici depolamasının nasıl yapılacağını bilir. 4.4: Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulması için gerekli yöntemleri uygular. 4.5: İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemelerin kendi ve diğer çalışanlar tarafından neden kullanılması gerektiğini bilir. 4.6: İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri doğru şekilde kullanır. 4.7: Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım ve malzemeyi hazır bulundurur.</p>

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Sınav test olarak yapılacak olup, sınavda 4 seçenekli en az 10 soru sorulacaktır. Soru başına 1,5 dakika süre verilir. Sınavda 100 puan üzerinden mutlak en az 80 puan alınması zorunludur.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav yeterlilikte yer alan diğer birimlerin performansa dayalı sınavlarında gözlenerek gerçekleştirilir. Adayın, yeterlilik birimi ekinde yer alan “Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tabloda” belirtilen ve performansa dayalı sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm başarım ölçütlerini yeterli olarak sergilemesi ve gerçekleştirilmesi zorunludur.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir ve aday başarısız sayılır. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	12/03/2014-2014/17

EKLER

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

Eğitim İçeriği:

- Acil durum bilgisi
- Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
- Çevre koruma bilgisi
- Geri dönüşümlü atık bilgisi
- İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
- Tehlikeli atık bilgisi
- Yangın güvenliği bilgisi
- Boya kimyasalları bilgisi
- Kimyasalların insan sağlığı ve çevre üzerine etkileri bilgisi
- Temel ilk yardım bilgi ve becerisi

EK [A1]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
1	1.1: Yaptığı iş ile ilgili İş Sağlığı ve Güvenliği konusundaki normları bilir.	T
2	1.2: Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları tanır.	T
3	1.3: Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarının talimatlarını bilir.	T
4	2.1: Tehlike durumlarını doğru şekilde saptar; gerekli önlemlerin alınmasını sağlar.	P
5	2.2: Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bilgi vermesi gerektiğini bilir.	T
6	2.3: Kullanılan makine, cihaz ve donanıma özel olarak uygulanan acil durum prosedürlerini bilir.	T
7	2.4: Acil durumlarda uygulanması gereken doğru çıkış veya kaçış talimatlarını bilir.	T
8	3.1: Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması ile ilgili tanımları bilir.	T
9	3.2: İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önüne geçilmesi için alınması gereken doğru önlemleri bilir.	T
10	4.1: Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflandırma işlemleri hakkında doğru ve güncel bilgi sahibidir.	T
11	4.2: Tehlikeli ve zararlı atıkları, verilen atık ayrıştırma ve bertaraf talimatları doğrultusunda diğer malzemelerden doğru şekilde ayrıştırır.	T,P
12	4.3: Tehlikeli ve zararlı atıkların gerekli önlemleri alarak geçici depolamasının nasıl yapılacağını bilir.	T
13	4.4: Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulması için gerekli yöntemleri uygular.	P
14	4.5: İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemelerin kendi ve diğer çalışanlar tarafından neden kullanılması gerektiğini bilir.	T
15	4.6: İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri doğru şekilde kullanır.	P
16	4.7: Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım ve malzemeyi hazır bulundurur.	T,P

14UY0192-4/A2 KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ
2	REFERANS KODU	14UY0192-3 / A2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre uygulanacak kalite gerekliliklerini uygular. 1.2: Kalite gerekliliklerine göre uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları bilir. 1.3: İşlem yaptığı motorlu kara taşıtı gövde ve ilgili kısımlarının kalite gerekliliklerini ve uygun çalışma koşullarını bilir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular. 2.2: İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri doğru olarak uygular. 2.3: İşe özel kalite şartlarını bilir. 2.4: İşe özel kalite şartlarını uygular. 2.5: Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doğru şekilde doldurulmasını sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme işlemlerinde uygulanacak yöntemleri bilir. 3.2: Kullandığı makine ve cihazların uygunluğunu denetler. 3.3: Üzerinde işlem yapılan gövde kısımlarının gerekli standartlara uygunluğunu denetler.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Sınav test olarak yapılacak olup, sınavda 4 seçenekli en az 10 soru sorulacaktır. Soru başına 1,5 dakika süre verilir. Sınavda 100 puan üzerinden en az mutlak 80 puan alınması zorunludur.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav yeterlilikte yer alan diğer birimlerin performansa dayalı sınavlarında gözlenerek gerçekleştirilir. Adayın, yeterlilik birimi ekinde yer alan “Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tabloda” belirtilen ve performansa dayalı sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm başarım ölçütlerini yeterli olarak sergilemesi ve gerçekleştirmesi zorunludur.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir ve aday başarısız sayılır. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	12/03/2014-2014/17

EKLER

EK [A2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler
Eğitim İçeriği:

- Basit ölçme ve kontrol bilgisi
- İşlem dokümantasyonu ve çeşitli spesifikasyonlar bilgisi
- Kalite güvence/yönetim sistemleri bilgisi
- Süreç akışını gözlemleme bilgi ve becerisi

EK [A2]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
1	1.1: İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre uygulanacak kalite gerekliliklerini uygular.	P
2	1.2: Kalite gerekliliklerine göre uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları bilir.	T
3	1.3: İşlem yaptığı motorlu kara taşıtı gövde ve ilgili kısımlarının kalite gerekliliklerini ve uygun çalışma koşullarını bilir.	T
4	2.1: Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.	P
5	2.2: İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri doğru olarak uygular.	P
6	2.3: İşe özel kalite şartlarını bilir.	T
7	2.4: İşe özel kalite şartlarını uygular.	P
8	2.5: Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doğru şekilde doldurulmasını sağlar.	P
9	3.1: Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme işlemlerinde uygulanacak yöntemleri bilir.	T
10	3.2: Kullandığı makine ve cihazların uygunluğunu denetler.	P
11	3.3: Üzerinde işlem yapılan gövde kısımlarının gerekli standartlara uygunluğunu denetler.	P

14UY0192-5/A3 İŞ ORGANİZASYONU VE HAZIRLIK YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İŞ ORGANİZASYONU VE HAZIRLIK
2	REFERANS KODU	14UY0192-5/A3
3	SEVİYE	5
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş organizasyonu yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını, iş talimatlarını, çalışma programını ve zaman planını hazırlar. 1.2: İş talimatlarını ve çalışma programına uygun iş bölümü yapar 1.3: İş talimatlarını ve çalışma programına uygun koordinasyonu sağlar. 1.4: Müşteri talebine yönelik ilgili formları doldurur. 1.5: Doldurulmuş formları denetler. 1.6: Aracın gövdesini gerekli onarım, değişimler, renk ve boya yönünden kontrol ederek, hasar ve uygunsuzlukları tespit eder. 1.7: Yapılan kontrol sonuçlarına göre sorun ve şikayetleri değerlendirerek, ilgili formların doğru şekilde doldurulduğunu denetler. 1.8: Yapılan kontrol ve tespitler doğrultusunda gerçekleştirilmesi gereken tamir ve değişimlerini belirler. 1.9: Boya işlemleri için gereken araç, alet ve kimyasalları tespit eder. 1.10: İlgili kimyasalların malzeme güvenlik bilgi formlarına uygun olarak kullanılmasını sağlar. 1.11: Gerçekleştirilmesi gereken tamir ve değişimlerin maliyetini ve süresini hesaplar. 1.12: Araç modeli ve teknik özelliklerine göre amirlerine ve müşterilere gerekli alternatif önerileri sunar. 1.13: Belirlenen işleme göre, basit kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını doğru şekilde kullanır. 1.14: Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde kaldırılmasını ve uygun şekilde temizlenmesini sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Gövde ve boya onarımı ön hazırlıklarını yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Onarım işlemlerinde takip edilecek doğru sırayı bilir. 2.2: Gerçekleştirilecek işlemlerin sınıflamasını doğru yapar. 2.3: Gerçekleştirilecek işlemlerin uygulama süresini tespit eder. 2.4: Planlı zaman programının uygulanmasını sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kullanılacak donanımın hazırlanmasını ve basit bakımlarının yapılmasını sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Gerçekleştirilecek işlemlerde kullanılacak makine, cihaz ve donanımı tespit eder. 3.2: Donanımların basit bakım ve temizlik işlemlerinin gerekli şekilde gerçekleştirilmesine nezaret eder. 3.3: Kullanılacak makine, cihaz ve donanımın çalışma standartları hakkında astlarına bilgi verir. 3.4: Kullanılacak makine, cihaz ve donanımın çalışma öncesi hazırlık işlemlerini talimatlara uygun olarak yapar. 3.5: Yaptığı kontrollere göre donanımların bakım ve onarım ihtiyaçlarını doğru olarak tespit eder. 3.6: Arızalı donanımların değişim veya onarımının ilgili prosedürler doğrultusunda yapılmasını sağlar. 3.7: Araç kaldırma liftlerinin çalışma prensiplerini bilir. 3.8: Kullanılacak boya kimyasallarının ve boyama kabının taşıması gereken standart değerleri yeterli düzeyde bilir.</p>		

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Sınav test olarak yapılacak olup, sınavda 4 seçenekli en az 10 soru sorulacaktır. Soru başına 1,5 dakika süre verilir. Sınavda 100 puan üzerinden mutlak en az 80 puan alınması zorunludur.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav birim ekinde yer alan “Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo” kapsamında yapılır. Adayın başarılı olması için söz konusu tabloda yer alan başarım ölçütlerinin hepsinden yeterli düzeyde performans göstermesi gerekmektedir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir ve aday başarısız sayılır. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	12/03/2014-2014/17

EKLER

EK [A3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler Eğitimin İçeriği:

- Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma bilgisi
- Boya yüzey kalitesi test bilgisi
- Boyalı yüzey onarım ve koruma yöntemleri test bilgisi
- Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
- İşlem sürelerini hesaplayabilme bilgi becerisi
- İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
- İşyeri düzenleme bilgisi
- İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedür bilgisi
- Mesleki terim bilgisi
- Onarım işlemlerini uygulama sırası bilgisi
- Sözlü ve yazılı iletişim kurma bilgisi
- Temel maliyet bilgisi
- İSG bilgisi

EK [A3]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
1	1.1. Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını, iş talimatlarını, çalışma programını ve zaman planını hazırlar.	T,P
2	1.2. İş talimatlarını ve çalışma programına uygun iş bölümü yapar.	T,P
3	1.3. İş talimatlarını ve çalışma programına uygun koordinasyonu sağlar.	T
4	1.4. Müşteri talebine yönelik ilgili formları doldurur.	T
5	1.5. Doldurulmuş formları denetler.	T
6	1.6. Aracın gövdesini gerekli onarım, değişimler, renk ve boya yönünden kontrol ederek, hasar ve uygunsuzlukları tespit eder.	T,P
7	1.7. Yapılan kontrol sonuçlarına göre sorun ve şikayetleri değerlendirerek, ilgili formların doğru şekilde doldurulduğunu denetler.	T,P
8	1.8. Yapılan kontrol ve tespitler doğrultusunda gerçekleştirilmesi gereken tamir ve değişimlerini belirler.	T, P
9	1.9. Boya işlemleri için gereken araç, alet ve kimyasalları tespit eder.	P,T
10	1.10.İlgili kimyasalların malzeme güvenlik bilgi formlarına uygun olarak kullanılmasını sağlar.	P
11	1.11. Gerçekleştirilmesi gereken tamir ve değişimlerin maliyetini ve süresini hesaplar.	T
12	1.12. Araç modeli ve teknik özelliklerine göre amirlerine ve müşterilere gerekli alternatif önerileri sunar.	P,T
13	1.13. Belirlenen işleme göre, basit kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını doğru şekilde kullanır.	P
14	1.14. Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde kaldırılmasını ve uygun şekilde temizlenmesini sağlar.	P,T
15	2.1. Onarım işlemlerinde takip edilecek doğru sırayı bilir.	T
16	2.2. Gerçekleştirilecek işlemlerin sınıflamasını doğru yapar.	T,P
17	2.3. Gerçekleştirilecek işlemlerin uygulama süresini tespit eder.	P
18	2.4. Planlı zaman programının uygulanmasını sağlar.	T,P
19	3.1. Gerçekleştirilecek işlemlerde kullanılacak makine, cihaz ve donanımı tespit eder.	P
20	3.2. Donanımların basit bakım ve temizlik işlemlerinin gerekli şekilde gerçekleştirilmesine nezaret eder.	P,T
21	3.3. Kullanılacak makine, cihaz ve donanımın çalışma standartları hakkında astlarına bilgi verir.	P
22	3.4. Kullanılacak makine, cihaz ve donanımın çalışma öncesi hazırlık işlemlerini talimatlara uygun olarak yapar.	P
23	3.5. Yaptığı kontrollere göre donanımların bakım ve onarım ihtiyaçlarını doğru olarak tespit eder.	T,P
24	3.6. Arızalı donanımların değişim veya onarımının ilgili prosedürler doğrultusunda yapılmasını sağlar.	T,P
25	3.7. Araç kaldırma liftlerinin çalışma prensiplerini bilir.	P
26	3.8. Kullanılacak boya kimyasallarının ve boyama kabınınin taşınması gereken standart değerleri yeterli düzeyde bilir.	T

14UY0192-5/B1 MUAYENE VE HASAR TESPİTİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	MUAYENE VE HASAR TESPİTİ
2	REFERANS KODU	14UY0192-5/B1
3	SEVİYE	5
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p>Öğrenme Çıktısı 1: Şasi ve iskelet muayenesi yapar. Başarım Ölçütleri: 1.1: Aracı taşıma kapasitesi uygun lift vasıtasıyla muayene için gerekli konuma kaldırır. 1.2: Araç kaldırma lifti kullanım kuralları ve güvenlik önlemlerini bilir, lift üzerinde gerekli ayarlamaları yapar. 1.3: Araç şasi ve iskeletlerinin genel özellikleri hakkında yeterli bilgi sahibidir. 1.4: Araç şasi ve iskeleti üzerinde hasar ve uygunsuzluk tespiti yapar.</p> <p>Öğrenme Çıktısı 2: Gövde hasarlarını tespit eder. Başarım Ölçütleri: 2.1: Araç gövdesi ve gövde parçalarının el-göz muayenesi tekniklerini ileri düzeyde bilir. 2.2: Araç gövdesinde oluşan deformasyon çeşitlerine uygulanacak tamir yöntemlerini belirler. 2.3: Kazaya uğramış araçlarda, darbe yönü ve niteliğine göre gövde ve şasi üzerindeki muhtemel hasar noktalarını belirler. 2.4: Hasar olması muhtemel gövde bölüm ve parçalarında gerekli kontrol işlemlerini uygular. 2.5: Hasarlı şasi ve gövde kısım ve parçalarını uygun teknikler kullanarak tespit eder. 2.6: Tespit ettiği hasar ve uygunsuzlukların onarım esaslarına uygun, gerekli yöntemleri belirler. 2.7: İlgili form ve kayıtların doğru şekilde doldurulmasını denetler.</p> <p>Öğrenme Çıktısı 3: Onarım işlemlerini organize eder. Başarım Ölçütleri: 3.1: Muayene ile onarılması mümkün olan ve olmayan şasi, gövde kısım ve parçalarını doğru şekilde belirler. 3.2: Değiştirilmesi gereken gövde kısım ve parçaları ile bu parçalarla birlikte kullanılacak sarf malzemelerini tespit eder. 3.3: Onarılacak kısım ve parçalar üzerinde uygulanacak işlemleri ve işlem sırasını belirler. 3.4: Onarımda kullanılacak parça ve malzemelerin temini için gerekli prosedürleri tam olarak bilir. 3.5: Onarım işlemleri için belirlediği iş planı doğrultusunda astlarını ve üstlerini bilgilendirir.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Sınav test olarak yapılacak olup, sınavda 4 seçenekli en az 10 soru sorulacaktır. Soru başına 1,5 dakika süre verilir. Sınavda 100 puan üzerinden mutlak en az 80 puan alınması zorunludur.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav birim ekinde yer alan “Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo” kapsamında yapılır. Adayın başarılı olması için söz konusu tabloda yer alan başarım ölçütlerinin hepsinden yeterli düzeyde performans göstermesi gerekmektedir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir ve aday başarısız sayılır. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	12/03/2014-2014/17

EKLER

EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler Eğitimin İçeriği:

- Yardımcı kişilerle çalışma ilkeleri bilgisi
- Donanım ve araçların kullanım bilgisi
- İSG bilgisi
- El ve göz ile muayene esasları bilgisi
- El ve göz ile muayene esasları becerisi
- Hasarlı parçaların değiştirilmesine veya onarılmasına karar verebilme becerisi
- Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
- Standart ölçüler bilgisi
- Temel ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
- Temel ölçme ve muayene araçları kullanımı becerisi
- Onarımda kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
- Teknik katalog kullanımı bilgisi
- Boya türleri ve özellikleri bilgisi

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
1	1.1. Araç taşıma kapasitesi uygun lift vasıtasıyla muayene için gerekli konuma kaldırır.	P
2	1.2. Araç kaldırma lifti kullanım kuralları ve güvenlik önlemlerini bilir, lift üzerinde gerekli ayarlamaları yapar.	P,T
3	1.3. Araç şasi ve iskeletlerinin genel özellikleri hakkında yeterli bilgi sahibidir.	T
4	1.4. Araç şasi ve iskeleti üzerinde hasar ve uygunsuzluk tespiti yapar.	P
5	2.1. Araç gövdesi ve gövde parçalarının el-göz muayenesi tekniklerini ileri düzeyde bilir.	P,T
6	2.2. Araç gövdesinde oluşan deformasyon çeşitlerine uygulanacak tamir yöntemlerini belirler.	P,T
7	2.3. Kazaya uğramış araçlarda, darbe yönü ve niteliğine göre gövde ve şasi üzerindeki muhtemel hasar noktalarını belirler.	P
8	2.4. Hasar olması muhtemel gövde bölüm ve parçalarında gerekli kontrol işlemlerini uygular.	P,T
9	2.5. Hasarlı şasi ve gövde kısım ve parçalarını uygun teknikler kullanarak tespit eder.	P
10	2.6. Tespit ettiği hasar ve uygunsuzlukların onarım esaslarına uygun, gerekli yöntemleri belirler.	P,T
11	2.7. İlgili form ve kayıtların doğru şekilde doldurulmasını denetler.	P
12	3.1. Muayene ile onarılması mümkün olan ve olmayan şasi, gövde kısım ve parçalarını doğru şekilde belirler.	P,T
13	3.2. Değiştirilmesi gereken gövde kısım ve parçaları ile bu parçalarla birlikte kullanılacak sarf malzemelerini tespit eder.	P
14	3.3. Onarılacak kısım ve parçalar üzerinde uygulanacak işlemleri ve işlem sırasını belirler.	P
15	3.4. Onarımda kullanılacak parça ve malzemelerin temini için gerekli prosedürleri tam olarak bilir.	P,T
16	3.5. Onarım işlemleri için belirlediği iş planı doğrultusunda astlarını ve üstlerini bilgilendirir.	T

14UY0192-5/B2 GÖVDE ÜZERİNDE ONARIM VE SON KONTROLLER YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	GÖVDE ÜZERİNDE ONARIM VE SON KONTROLLER
2	REFERANS KODU	14UY0192-5/B2
3	SEVİYE	5
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Aracı hazırlar ve düzetme tezgahına bağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1:Aracın, onarım işlemleri için nasıl uygun şekilde konumlanacağını belirler. 1.2:Onarım işlemleri öncesinde araçtan sökülmesi zorunlu sistem ve parçaları belirler. 1.3:Onarım işlemleri için gerekli ölçme işlemlerini ve bu işlemler için uygun ölçme donanımını tespit eder. 1.4:Onarım yapılacak parça ve bölgelerde gerekli markalama işlemlerini yapar. 1.5:Araçları, düzetme tezgahlarına bağlamada yardımcı aparatları kullanır. 1.6:Araçları, düzetme tezgahlarına yardımcı donanım ve aparatlar ile bağlar, gerekli emniyet kontroller yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Hasarlı parçaları gövdeden ayırır.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Hasarlı parçaların araçtan sökülmesi için uygun araç, gereç ve aletleri belirler. 2.2: Parçaların kaynak bağlantılarını punta çürütme frezesi kullanarak keser. 2.3: Hasarlı parçaları uygun kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker. 2.4: Kesme işlemleri sırasında alınması gereken güvenlik tedbirlerini bilir ve denetler. 2.5: Kesme ve ayırma işlemleri sonrasında araç ve parça üzerinde yapılması gerekli çapak alma işlemlerini tespit eder, uygun donanım kullanarak yapılmasına nezaret eder.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Hasarlı parçaları onarır.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Hasarlı parçalar üzerinde gerekli doğrultma ve düzeltme işlemlerini gerçekleştirir. 3.2: Şasi ve iskelet üzerinde hasarlı parçaların montajı için gerekli hazırlık işlemlerini tespit eder. 3.3: Şasi ve iskelet üzerindeki onarım işlemlerini ve gerekli hazırlık işlemlerini gerçekleştirir. 3.4:Yırtılma olan parçalara yama ve kaynak ile onarır. 3.5: Alüminyum parça ve aksamda temel alüminyum kaynak yapar. 3.6: Hasarlı parçalarda, hasar düzeyi ve parça gerekliliklerine göre uygun düzetme yöntemini belirler. 3.7: Hasarlı parçaların yüzeylerini uygun yöntem, alet ve ekipman kullanarak düzeltir. 3.8: Kaynak yerlerine ve diğer gerekli kısımlara tesviye, taşlama, zımparalama işlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Değiştirilen veya onarılan parçaların montajını yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 4.1: Konumlarına yerleştirilen parçaların bağlantı ayarlarını ve alıştırma işlemlerini yapar. 4.2: Koruyucu ve yalıtım malzemesi uygulanması gereken yüzeyleri belirler, gerekli malzemeyi uygular. 4.3: Montaj yapılacak parçalar üzerinde delme, kılavuz çekme, dış açma ve dolgu macunu uygulama işlemlerini yapar. 4.4: Parça montajında kullanılacak farklı yöntemleri belirler. 4.5: Parça montajında kullanılacak farklı yöntemleri uygular.</p>

Öğrenme Çıktısı 5: Son kontrolleri yapar.	
Başarım Ölçütleri:	
5.1: Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçalarda gerçekleştirilecek kontrol işlemlerini belirler.	
5.2: Montaj yapılan parçaların birleştirme bağlantılarını uygun yöntemlerle kontrol eder.	
5.3: Montaj yapılan hareketli parçaların, hareket sınırlarını bilir.	
5.4: Montaj yapılan hareketli parçaların, hareket sınırlarını uygun yöntemle kontrol eder.	
5.5: Araç üzerinde gerçekleştirilmesi gereken ölçüm işlemlerini referans değerlere göre yapar.	
5.6: Onarım, değiştirme öncesi araçtan sökülen parça ve donanımların uygun sıra ile montaj işlemini yapar.	
5.7: Gerçekleştirilen faaliyetlere ilişkin doldurması gereken belge ve formları doğru şekilde doldurulmasını sağlar.	
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME
8 a) Teorik Sınav	
Sınav test olarak yapılacak olup, sınavda 4 seçenekli en az 10 soru sorulacaktır. Soru başına 1,5 dakika süre verilir. Sınavda 100 puan üzerinden mutlak en az 80 puan alınması zorunludur.	
8 b) Performansa Dayalı Sınav	
Performansa dayalı sınav birim ekinde yer alan “Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo” kapsamında yapılır. Adayın başarılı olması için söz konusu tabloda yer alan başarım ölçütlerinin hepsinden yeterli düzeyde performans göstermesi gerekmektedir.	
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir ve aday başarısız sayılır.	
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.	
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)
	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ
	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI
	12/03/2014-2014/17

EKLER**EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****Eğitimin İçeriği:**

- Birleştirme teknikleri bilgisi
- Boyalı yüzey koruma ve onarım teknikleri bilgisi
- Donanım ve araçların kullanım bilgisi
- El ve göz ile muayene esasları bilgisi
- Hareketli parçaları alıştırma bilgi ve becerisi
- İSG bilgisi
- Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
- Onarım işlemleri uygulama bilgi ve becerisi
- Onarımda kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
- Parça sökme yöntemleri bilgisi
- Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
- Standart ölçüler bilgisi
- Temel ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
- Yardımcı kişilerle çalışma ilkeleri bilgisi
- Temel Kaynak teknikleri bilgisi (Alüminyum kaynağı, gaz altı kaynağı, vb.)

EK [B2]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
1	1.1.Aracın, onarım işlemleri için nasıl uygun şekilde konumlanacağını belirler.	P
2	1.2.Onarım işlemleri öncesinde araçtan sökülmesi zorunlu sistem ve parçaları belirler.	T, P
3	1.3.Onarım işlemleri için gerekli ölçme işlemlerini ve bu işlemler için uygun ölçme donanımını tespit eder.	T, P
4	1.4.Onarım yapılacak parça ve bölgelerde gerekli markalama işlemlerini yapar.	P
5	1.5.Araçları, düzetme tezgahlarına bağlamada yardımcı aparatları kullanır.	T, P
6	1.6. Araçları, düzetme tezgahlarına yardımcı donanım ve aparatlar ile bağlar, gerekli emniyet kontrollerini yapar.	P
7	2.1. Hasarlı parçaların araçtan sökülmesi için uygun araç, gereç ve aletleri belirler.	T
8	2.2. Parçaların kaynak bağlantılarını punta çürütme frezesi kullanarak keser.	P
9	2.3. Hasarlı parçaları uygun kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.	P
10	2.4. Kesme işlemleri sırasında alınması gereken güvenlik tedbirlerini bilir ve denetler.	T, P
11	2.5. Kesme ve ayırma işlemleri sonrasında araç ve parça üzerinde yapılması gerekli çapak alma işlemlerini tespit eder, uygun donanım kullanarak yapılmasına nezaret eder.	P
12	3.1. Hasarlı parçalar üzerinde gerekli doğrultma ve düzeltme işlemlerini gerçekleştirir.	P
13	3.2. Şasi ve iskelet üzerinde hasarlı parçaların montajı için gerekli hazırlık işlemlerini tespit eder.	P
14	3.3. Şasi ve iskelet üzerindeki onarım işlemlerini ve gerekli hazırlık işlemlerini gerçekleştirir.	P
15	3.4. Yırtılma olan parçalara yama ve kaynak ile onarır.	P
16	3.5. Alüminyum parça ve aksamda temel alüminyum kaynak yapar.	P
17	3.6. Hasarlı parçalarda, hasar düzeyi ve parça gerekliliklerine göre uygun düzetme yöntemini belirler.	T, P
18	3.7. Hasarlı parçaların yüzeylerini uygun yöntem, alet ve ekipman kullanarak düzeltir.	P
19	3.8. Kaynak yerlerine ve diğer gerekli kısımlara tesviye, taşlama, zımparalama işlemleri uygular.	P
20	4.1. Konumlarına yerleştirilen parçaların bağlantı ayarlarını ve alıştırmayı yapar.	P
21	4.2. Koruyucu ve yalıtım malzemesi uygulanması gereken yüzeyleri belirler, gerekli malzemeyi uygular.	T, P
22	4.3. Montaj yapılacak parçalar üzerinde delme, kılavuz çekme, diş açma ve dolgu macunu uygulama işlemlerini yapar.	P
23	4.4. Parça montajında kullanılacak farklı yöntemleri belirler.	T, P
24	4.4. Parça montajında kullanılacak farklı yöntemleri uygular.	P
25	5.1. Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçalarda gerçekleştirilecek kontrol işlemlerini belirler.	T, P
26	5.2. Montaj yapılan parçaların birleştirme bağlantılarını uygun yöntemlerle kontrol eder.	P
27	5.3. Montaj yapılan hareketli parçaların, hareket sınırlarını bilir.	T, P
28	5.4. Montaj yapılan hareketli parçaların, hareket sınırlarını uygun yöntemle kontrol eder.	P

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
29	5.5. Araç üzerinde gerçekleştirilmesi gereken ölçüm işlemlerini referans değerlere göre yapar.	P
30	5.6. Onarım, değiştirme öncesi araçtan sökülen parça ve donanımların uygun sıra ile montaj işlemini yapar.	P
31	5.7. Gerçekleştirilen faaliyetlere ilişkin doldurması gereken belge ve formları doğru Şekilde doldurulmasını sağlar.	T, P

14UY0192-5/B3 BOYA İŞLEMLERİNİ YAPMAK YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	BOYA İŞLEMLERİNİ YAPMAK
2	REFERANS KODU	14UY0192-5/B3
3	SEVİYE	5
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	12/03/2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0117-5 Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p>Öğrenme Çıktısı 1: Boya, ekipman ve boya kabinini hazırlar. Başarım Ölçütleri: 1.1: Kabin içi aydınlatma, havalandırma ve basınç ve ısı düzenleme düzeneklerinin çalışma standartlarına uygunluğunu kontrol eder. 1.2: Boya kabininde hazır bulunması gereken ekipman ve kimyasalları listeler. 1.3: Araç üzerindeki veya renk kartelâsı ile gerekli renk kodunu tespit eder. 1.4: Renk kodunun gerektirdiği doğru boya kimyasalları karışımını belirler. 1.5: Boya hazırlama makinesine boya kodu ve özelliklerini girebilir, boya makinesi ile boyayı doğru olarak hazırlar. 1.6: Boya kodu ve özelliklerine uygun karışım formülünü hesaplar. 1.7: Uygun boya kimyasallarını el aletleri ile karıştırarak boyayı doğru olarak hazırlar. 1.8: Boya akışmazlığını (viskozitesini) uygun test donanımını kullanarak ölçer. 1.9: Kimyasallar ve katkıları kullanarak boya akışmazlığını uygun değere ulaştırır. 1.10: Boyayı uygun bir zemin üzerinde araç rengi ile karşılaştırıp uygunluğunu göz ile ölçer/belirler. 1.11: Boya kompresörünün, hava filtresinin ve boya tabancasının gerekli ayarlarını yeterli düzeyde bilir. 1.12: Boya kompresörünün, hava filtresinin ve boya tabancasının gerekli ayarlarını kontrol ederek ayarlar. 1.13: Yapılacak boyama işlemine uygun boya tabancası meme ucunu doğru olarak seçer.</p> <p>Öğrenme Çıktısı 2: Yüzeyi boyaya hazırlar ve astar boya uygular. Başarım Ölçütleri: 2.1: Boyanacak araç ve parçalarda maskelenmesi gerekli kısımları doğru olarak tespit eder. 2.2: Boyanacak araç ve parçaları uygun malzeme ile maskeler. 2.3: Boyanacak yüzeyin mekanik ve/veya kimyasal yolla temizlik ihtiyacını doğru olarak tespit eder. 2.4: Boyanacak yüzeyi mekanik ve/veya kimyasal yolla temizler. 2.5: Boyanacak araç ve/veya parçada ek yerlerinin sızdırmazlık ve yalıtım işlemi ihtiyacını doğru olarak tespit eder. 2.6: Boyanacak araç ve/veya parçada ek yerlerinin sızdırmazlık ve yalıtım işlemi doğru şekilde uygular. 2.7: Plastik parçaların boyanması ile ilgili özel durumları ayıt eder. 2.8: Boya tabancası ile primer astar boyayı yüzeye doğru şekilde tatbik eder. 2.9: Astar boyanın uygun kuruma sıcaklığı ve süresini belirler. 2.10: Yüzey ve uygulanacak son kat boyanın özelliklerine uygun macun hazırlar. 2.11: Macunu yüzeye doğru şekilde uygulayıp, zımparalama ve temizlik işlemlerini yapar. 2.12: Boyanacak yüzey ve işleme gereklerine uygun boya altı astar boyayı doğru şekilde belirler. 2.13: Boya altı astar boyayı uygun yöntemlerle hazırlar. 2.14: Boya tabancası ile boya altı astar boyayı yüzeye doğru şekilde tatbik eder. 2.15: Boya altı astar boyanın uygun kuruma sıcaklığı ve süresini belirler. 2.16: Yüzeyi el-göz ile muayene ederek pürüzsüz seviyesinin gerekli düzeyde olup olmadığını doğru olarak belirler. 2.17: Gerektiğinde tespit ettiği bölgelere yoklama macunu uygulayarak pürüzleri giderir. 2.18: Boya altı astar boyaya uygulanmış yüzeyi doğru mekanik ve kimyasal yollarla temizleyerek son kat boya uygulaması için uygun hale getirir.</p>

Öğrenme Çıktısı 3: Son kat boya uygular ve boyanmış yüzeyleri kurutur.**Başarım Ölçütleri:**

- 3.1:** Zımpara ve temizleyici tiner çeşitlerinin özelliklerini ayırt eder.
- 3.2:** Mekanik ve kimyasal temizlik ihtiyacına göre gerekli olan malzemeyi doğru olarak seçer.
- 3.3:** Zımparalama ve kimyasal maddeleri metal ve plastik yüzeye uygulama tekniklerine hâkimdir.
- 3.4:** Opak ve metalik boya çeşitlerinin farklılıklarını listeler.
- 3.5:** Boya için uygun olan boya tabancası ayarı ve meme ucu seçimini doğru olarak yapar.
- 3.6:** Son kat boya uygulama tekniklerine ileri düzeyde hâkimdir.
- 3.7:** Ön buharlaşma süresini tespit eder, kaç kat son boya uygulanacağını belirleyerek son kat boya işlemini gerçekleştirir.
- 3.8:** Tüm boya işlemleri sonrasında boya tabancası ve ilgili donanımda gerçekleştirilmesi gereken temizlik ve rutin bakımları doğru şekilde uygular.
- 3.9:** Boyaları solvent bazlı, su bazlı boyalar olarak ayırt eder.
- 3.10:** Boyaların, baz kimyasallarına göre kurutma farklılıklarını doğru olarak belirler.
- 3.11:** Uygulanmış olan boyanın ne şekilde kurutulacağını doğru tespit eder.
- 3.12:** Kullanılacak kurutma kabini ve kurutma donanımındaki gerekli süre ve sıcaklık ayarlarını doğru olarak yapar.
- 3.13:** Kurutma işlemi biten ve muayene için uygun miktarda soğutulan aracı el-göz ile uygunluk yönünden doğru şekilde muayene eder.

Öğrenme Çıktısı 4: Vernik uygular ve son kontrolleri yapar.**Başarım Ölçütleri:**

- 4.1:** Metalik boya uygulanmış yüzeyin özelliklerini göz önüne alarak, uygun vernik çeşidini doğru olarak belirler ve hazırlar.
- 4.2:** Vernik akışmazlığını (viskozitesini), doğru inceltici veya sertleştirici kimyasalları kullanarak uygulama için uygun düzeye getirir.
- 4.3:** Boya tabancasında vernik uygulama için gerekli ayarları ve meme ucu seçimini doğru şekilde yapar.
- 4.4:** Uygulanan vernik için gerekli kurutma tekniğini doğru olarak tespit eder ve uygular.
- 4.5:** Boyanan yüzeye uygulanmış olan maskeleme malzemelerini yüzeye ve boyaya zarar vermeden uzaklaştırır.
- 4.6:** Göz ve elle muayene ederek boya ve yüzey hatalarını doğru olarak tespit eder.
- 4.7:** Boya kalınlığı ölçmede kullanılan cihazlarını kullanır.
- 4.8:** Boya ve yüzey hatası tespit ettiği yüzeylerde uygulanması gereken düzeltici işlemleri doğru olarak belirler.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Sınav test olarak yapılacak olup, sınavda 4 seçenekli en az 10 soru sorulacaktır. Soru başına 1,5 dakika süre verilir. Sınavda 100 puan üzerinden mutlak en az 80 puan alınması zorunludur.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav birim ekinde yer alan “Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo” kapsamında yapılır. Adayın başarılı olması için söz konusu tabloda yer alan başarım ölçütlerinin hepsinden yeterli düzeyde performans göstermesi gerekmektedir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir ve aday başarısız sayılır. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	12/03/2014-2014/17

EKLER**EK [B3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler Eğitimin İçeriği:**

- Boya kabinleri kullanım bilgisi
- Boya karışımı hazırlama bilgisi
- Boya kimyasalları ve sembolleri bilgisi
- Boya tabancası kullanımı bilgi ve becerisi
- Boyalı yüzey kalitesi test bilgisi
- Boyalı yüzey onarım ve koruma yöntemleri bilgisi
- Donanım ve araçların kullanım bilgisi
- El ve göz ile muayene esasları bilgisi
- İSG bilgisi
- Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
- Parça sökme yöntemleri bilgisi
- Standart ölçüler bilgisi
- Yardımcı kişilerle çalışma ilkeleri bilgisi
- Işık bilgisi
- Renk bilgisi
- Renk karışımı bilgisi
- Renk çemberi bilgisi
- Renk grupları bilgisi
- Renk doygunluğu bilgisi
- Parlaklık bilgisi
- Renk boyutu bilgisi
- Boya kalınlığı ölçme bilgisi
- Plastik parçaları boyama becerisi
- Boya kurutma fırını kullanma bilgisi

EK [B3]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
1	1.1. Kabin içi aydınlatma, havalandırma ve basınç ve ısı düzenleme düzeneklerinin çalışma standartlarına uygunluğunu kontrol eder.	P
2	1.2. Boya kabininde hazır bulunması gereken ekipman ve kimyasalları listeler.	T
3	1.3. Araç üzerindeki veya renk kartelası ile gerekli renk kodunu tespit eder	T,P
4	1.4.Renk kodunun gerektirdiği doğru boya kimyasalları karışımını belirler.	P
5	1.5. Boya hazırlama makinesine boya kodu ve özelliklerini girebilir, boya makinesi ile boyayı doğru olarak hazırlar.	P
6	1.6. Boya kodu ve özelliklerine uygun karışım formülünü hesaplar.	T,P
7	1.7. Uygun boya kimyasallarını el aletleri ile karıştırarak boyayı doğru olarak hazırlar.	P
8	1.8. Boya akışmazlığını (viskozitesini) uygun test donanımını kullanarak ölçer.	P

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
9	1.9. Kimyasallar ve katkıları kullanarak boya akışmazlığını uygun değere ulaştırır.	P
10	1.10. Boyayı uygun bir zemin üzerinde araç rengi ile karşılaştırıp uygunluğunu göz ile belirler.	P
11	1.11. Boya kompresörünün, hava filtresinin ve boya tabancasının gerekli ayarlarını yeterli düzeyde bilir.	T,P
12	1.12. Boya kompresörünün, hava filtresinin ve boya tabancasının gerekli ayarlarını kontrol ederek ayarlar.	P
13	1.13. Yapılacak boyama işlemine uygun boya tabancası meme ucunu doğru olarak seçer.	T,P
14	2.1. Boyanacak araç ve parçalarda maskelenmesi gerekli kısımları doğru olarak tespit eder.	T,P
15	2.2. Boyanacak araç ve parçaları uygun malzeme ile maskeler.	P
16	2.3. Boyanacak yüzeyin mekanik ve/veya kimyasal yolla temizlik ihtiyacını doğru olarak tespit eder.	T,P
17	2.4. Boyanacak yüzeyi mekanik ve/veya kimyasal yolla temizler.	P
18	2.5. Boyanacak araç ve/veya parçada ek yerlerinin sızdırmazlık ve yalıtım işlemi ihtiyacını doğru olarak tespit eder.	T,P
19	2.6. Boyanacak araç ve/veya parçada ek yerlerinin sızdırmazlık ve yalıtım işlemi doğru şekilde uygular.	P
20	2.7. Plastik parçaların boyanması ile ilgili özel durumları ayıt eder.	T
21	2.8. Boya tabancası ile primer astar boyayı yüzeye doğru şekilde tatbik eder.	P
22	2.9. Astar boyanın uygun kuruma sıcaklığı ve süresini belirler.	T,P
23	2.10. Yüzey ve uygulanacak son kat boyanın özelliklerine uygun macun hazırlar.	P
24	2.11. Macunu yüzeye doğru şekilde uygulayıp, zımparalama ve temizlik işlemlerini yapar.	P
25	2.12. Boyanacak yüzey ve işleme gereklerine uygun boya altı astar boyayı doğru şekilde belirler.	T,P
26	2.13. Boya altı astar boyayı uygun yöntemlerle hazırlar.	P
27	2.14. Boya tabancası ile boya altı astar boyayı yüzeye doğru şekilde tatbik eder.	P
28	2.15. Boya altı astar boyanın uygun kuruma sıcaklığı ve süresini belirler.	T,P
29	2.16. Yüzeyi el-göz ile muayene ederek pürüzsüz seviyesinin gerekli düzeyde olup olmadığını doğru olarak belirler.	P
30	2.17. Gerekliğinde tespit ettiği bölgelere yoklama macunu uygulayarak pürüzleri giderir.	P
31	2.18. Boya altı astar boyaya uygulanmış yüzeyi doğru mekanik ve kimyasal yollarla temizleyerek son kat boya uygulaması için uygun hale getirir.	P
32	3.1. Zımpara ve temizleyici tiner çeşitlerinin özelliklerini ayırt eder.	T,P
33	3.2. Mekanik ve kimyasal temizlik ihtiyacına göre gerekli olan malzemeyi doğru olarak seçer.	T,P
34	3.3. Zımparalama ve kimyasal maddeleri metal ve plastik yüzeye uygulama tekniklerine hâkimdir.	T,P
35	3.4. Opak ve metalik boya çeşitlerinin farklılıklarını listeler.	T,P
36	3.5. Boya için uygun olan boya tabancası ayarı ve meme ucu seçimini doğru olarak yapar.	T,P
37	3.6. Son kat boya uygulama tekniklerine ileri düzeyde hâkimdir.	P
38	3.7. Ön buharlaşma süresini tespit eder, kaç kat son boya uygulanacağını belirleyerek son kat boya işlemini gerçekleştirir.	P
39	3.8. Tüm boya işlemleri sonrasında boya tabancası ve ilgili donanımda	P

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ		DEĞERLENDİRME ARACI
	gerçekleştirilmesi gereken temizlik ve rutin bakımları doğru şekilde uygular.	
40	3.9. Boyaları solvent bazlı, su bazlı boyalar olarak ayırt eder.	T,P
41	3.10. Boyaların, baz kimyasallarına göre kurutma farklılıklarını doğru olarak belirler.	T,P
42	3.11. Uygulanmış olan boyanın ne şekilde kurutulacağını doğru tespit eder.	T,P
43	3.12. Kullanılacak kurutma kabini ve kurutma donanımındaki gerekli süre ve sıcaklık ayarlarını doğru olarak yapar.	P1
44	3.13. Kurutma işlemi biten ve muayene için uygun miktarda soğutulan aracı el-göz ile uygunluk yönünden doğru şekilde muayene eder.	P
45	4.1. Metalik boya uygulanmış yüzeyin özelliklerini göz önüne alarak, uygun vernik çeşidini doğru olarak belirler ve hazırlar.	T,P
46	4.2. Vernik akışmazlığını (viskozitesini), doğru inceltici veya sertleştirici kimyasalları kullanarak uygulama için uygun düzeye getirir.	P
47	4.3. Boya tabancasında vernik uygulama için gerekli ayarları ve meme ucu seçimini doğru şekilde yapar.	T,P
48	4.4. Uygulanan vernik için gerekli kurutma tekniğini doğru olarak tespit eder ve uygular.	T,P
49	4.5. Boyanan yüzeye uygulanmış olan maskeleme malzemelerini yüzeye ve boyaya zarar vermeden uzaklaştırır.	P
50	4.6. Göz ve elle muayene ederek boya ve yüzey hatalarını doğru olarak tespit eder.	P
51	4.7. Boya kalınlığı ölçmede kullanılan cihazlarını kullanır.	P
52	4.8. Boya ve yüzey hatası tespit ettiği yüzeylerde uygulanması gereken düzeltici işlemleri doğru olarak belirler.	P

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

- 14UY0192-5/A1) İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri
- 14UY0192-5/A2) Kalite Yönetim Sistemi
- 14UY0192-5/A3) İş Organizasyonu Ve Hazırlık
- 14UY0192-5/B1) Muayene ve Hasar Tespiti
- 14UY0192-5/B2) Gövde Üzerinde Onarım ve Son Kontroller
- 14UY0192-5/B3) Boya İşlemlerini Yapmak

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

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 işlemi,

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 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 çizcekler 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 tuturmaya 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.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

Otomotiv Gövde ve Boya Onarımcısı (Seviye 5) meslek elemanları gerekli yeterlilik birimlerini alarak Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) yeterliliğine ulaşabilir.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

- Mühendislik, teknoloji veya teknik eğitim fakültelerinin ilgili programından mezun, otomotiv gövde ve boya onarımında en az beş (5) yıl deneyime sahip olmak,
- Sınav ve sınav yöntemleri ile ölçme değerlendirme konusunda eğitim almış, Ulusal Meslek Standartları ve Ulusal Yeterlilikler hakkında bilgi sahibi olmak.