



ULUSAL YETERLİLİK

REFERANS KODU

BOYASIZ GÖÇÜK ONARIMCISI

SEVİYE 4

REVİZYON NO:00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2018

ÖNSÖZ

Boyasız Göçük Onarımcısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Tüm Otomotiv Bakım Dernekleri Federasyonu tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

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

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

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

REFERANS KODU BOYASIZ GÖÇÜK ONARIMCISI ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Boyasız Göçük Onarımcısı
2	REFERANS KODU	
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7231 (Motorlu taşıt bakım ve onarım işlerinde çalışanlar)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	-
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	Boyasız Göçük Onarımcısı (Seviye 4) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; <ul style="list-style-type: none"> - Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, - Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, - Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
		11UMS0116-4 Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
		-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
	/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite/A2: Boyasız Göçük Onarımı
	11-b) Seçmeli Birimler	
		-
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	
		Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için tüm yeterlilik birimlerinden başarılı olması zorunludur.
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
		Boyasız Göçük Onarımcısı (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve/veya performansa dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirilmesi bağımsız yapılmalıdır.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunca belirlenen gözetim yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında en az toplamda 2 yıl çalıştığına dair resmi kayıt, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınavların (P1) yapılması. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Tüm Otomotiv Bakım Dernekleri Federasyonu (TOBFED)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

**REFERANS KODU İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ ÇEVRE KORUMA, KALİTE VE İŞ
ORGANİZASYONU YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu
2	REFERANS KODU/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
11UMS0116-4 Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği önlemlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları tanımlar. 1.2: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk etmenlerini azaltmayı açıklar. 1.3: Tehlike durumunda uygulayacağı acil durum prosedürlerini açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma önlemlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Çevresel risklerin azaltılmasını açıklar. 2.2: İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etme süreçlerini sıralar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 3: İş süreçleri ve çalışma ortamı için kalite gerekliliklerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Kalite sağlamadaki teknikleri açıklar. 3.2: Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları gidermeye yönelik çalışmaları açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 4: İş süreçlerinde iş organizasyonu prosedürlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 4.1: Kişisel hazırlık kurallarını açıklar. 4.2: İş süreçlerinde gerekli iş ekipmanının neler olduğunu açıklar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav: A1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az yirmi (20) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde olan sorular sorulur. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda boş bırakılan veya yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1,5 dakika süre verilir. T1 sınavında soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde T1 sınavı ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
-		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Tüm Otomotiv Bakım Dernekleri Federasyonu (TOBFED)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

- İş Sağlığı ve Güvenliği, çevre koruma ve kalite önlemleri
 - 1.1. Alınması gereken iş sağlığı ve güvenliği önlemleri
 - 1.2. Acil durumlarda uygun davranış ve önlemler
 - 1.3. Çevre koruma önlemleri
 - 1.4. İşe ait kalite gereklilikleri
 - 1.5. Tutulması gereken kayıtlar
- İş süreçlerinde iş organizasyonu
 - 2.1. Kişisel hazırlık kuralları
 - 2.2: İş süreçlerinde gerekli iş ekipmanı

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

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş sağlığı ve güvenliğine ilişkin temel kuralları açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Yapılan işe ve işyerine uygun kişisel koruyucu donanımları açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	İSG koruma ve müdahale araçlarının işlevlerini açıklar.	A.1.3	1.1	T1
BG.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları ile kilitleme ve etiketleme sistemlerini nasıl yerleştireceğini tarif eder.	A.1.4	1.1	T1
BG.5	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını açıklar.	A.1.4	1.1	T1
BG.6	Risklerin belirlenmesi çalışmalarına nasıl katkıda bulunacağını açıklar.	A.2.1	1.2	T1
BG.7	Risk faktörlerinin azaltılmasını tarif eder.	A.2.2	1.2	T1
BG.8	Makineye özel acil durum prosedürlerini açıklar.	A.3.3	1.3	T1
BG.9	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini açıklar.	A.4.1	1.3	T1
BG.10	Çevresel risklerin neler olduğunu açıklar.	B.2.1	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.11	Çevresel risklerin nasıl azaltılacağını tarif eder.	B.2.1	2.1	T1
BG.12	Dönüştürülebilir malzemelerin depolanma sürecini tarif eder.	B.2.2	2.1	T1
BG.13	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etme süreçlerini sıralar.	B.3.1	2.2	T1
BG.14	Bakım işlerinde kalite gerekliliklerinin ne olduğunu açıklar.	C.1.1	3.1	T1
BG.15	Bakım işlerinde kalite sağlama tekniklerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.16	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları gidermeye yönelik çalışmaları açıklar.	C.4.3	3.2	T1
BG.17	Kişisel bakım kurallarını açıklar.	A.1.2	4.1	T1
BG.18	İş kıyafeti giyerken dikkat edilmesi gereken hususları sıralar.	A.1.2	4.1	T1
BG.19	İş süreçlerinde kullanılacak iş ekipmanını ayırt eder.	F.3.1	4.2	T1
BG.20	İş süreçlerinde kullanılacak iş ekipmanının çalışma sistemlerini açıklar.	F.3.2	4.2	T1

REFERANS KODU BOYASIZ GÖÇÜK ONARIMI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Boyasız Göçük Onarımı
2	REFERANS KODU/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0116-4		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Onarılabilecek hasarın tespitini yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Onarım yapılacak yüzeyi inceler. 1.2: Hasarın durumunu ve onarım yapılabilirliğini belirleyerek kayıt oluşturur. 1.3: Müşteriyi yapılacak onarım ve onarım yapılamayacak hasar hakkında bilgilendirir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Hasarı onarır.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: İndüksiyon cihazı ile hasarı onarır. 2.2: Boyasız göçük düzeltme şişleri ile hasarı onarır. 2.3: Sıcak silikon aleti ile hasarı onarır. 2.4: Boyasız göçük kalemi ile oluşan sivilce ve tepeleri düzeltir. 2.5: Onarım yapılan bölgeyi kontrol eder.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>Çoktan Seçmeli Sınav: A2 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az beş (5) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde olan sorular sorulur. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda boş bırakılan veya yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1,5 dakika süre verilir. T1 sınavında soruların en az %70’ine doğru yanıt veren başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde T1 sınavı ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>(P1) A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.</p>		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
<p>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. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.</p>		

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Tüm Otomotiv Bakım Dernekleri Federasyonu (TOBFED)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. Hasar tespiti yapma
 - 1.1.Araç yüzeyinin incelenmesi
 - 1.2.Hasar kaydı oluşturma
 - 1.3.Hasar hakkında müşteri bilgilendirme
2. Hasar onarımı
 - 2.1.İndüksiyon cihazı ile hasar onarımı
 - 2.2.Düzeltilme şişleri ile hasar onarımı
 - 2.3.Sıcak silikon aleti ile hasar onarımı
 - 2.4.Boyasız göçük kalemi ile sivilce ve tepe düzeltme
 - 2.5.Onarımın kontrolü

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

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Boyasız göçük onarımında kullanılan iş ekipmanlarını ayırt eder.	D.2.1	2.1 2.2 2.3 2.4	T1
BG.2	Otomotiv üretiminde kullanılan saçların kalınlığını ayırt eder.	G.2.1	1.1	T1
BG.3	Otomotiv parçalarını ve hasara müdahale için sökülmesi gerekebilecek bölümleri ayırt eder.	G.2.5 H.3.1-5	1.2	T1
BG.4	Hasar türlerini açıklar.	G.2.1-5	1.1 1.2 1.3	T1
BG.5	Boyasız göçük onarım sürecini tanımlar.	H.1.1-7 H.3.1-5 H.4.1 H.4.8 H.5.1.6	2.1 2.2 2.3 2.4 2.5	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
* BY.1	Boyasız göçük düzeltme led lambası altında hasarlı bölgeye farklı açılardan bakarak onarım yapılacak yüzeyi gözle inceler.	G.2.1 G.2.2	1.1	P1
BY.2	Boya kalınlık ölçme cihazı ile onarılabilecek parçadaki boyanın durumunu tespit eder.	G.2.2 G.2.3	1.1	P1
* BY.3	İnceleme sırasında onarılabilecek hasarı ve onarım yüzdesini belirleyerek işyeri talimatına uygun şekilde kayıt oluşturur.	G.2.5 G.2.6	1.2	P1
BY.4	Boyasız göçük onarımı yapılamayacak durumdaki hasara ilişkin kaydı işyeri talimatlarına göre tutar.	G.2.5 G.2.6	1.2	P1
* BY.5	Müşteriye, yaptığı tespitlere uygun şekilde; hasarın durumu ve onarım süreci ile onarım yüzdesi hakkında bilgi verir.	G.3.1-4	1.3	P1
* BY.9	İndüksiyon cihazının ayarlarını yapar.	H.4.1 H.4.5	2.1	P1
* BY.7	İndüksiyon cihazı kalemini; 2 cm çapından küçük hasarlarda hasarın ortasından, 2 cm çapından büyük hasarlarda hasarın dışından başlayarak hasarlı bölgeye yeterli miktarda müdahale eder.	H.4.1 H.4.5	2.1	P1
BY.8	Hasarın durumuna ve bulunduğu konuma uygun boyasız göçük onarım işini seçer.	H.4.1 H.4.5	2.2	P1
* BY.9	Hasarlı bölgenin dışından başlamak kaydıyla hasarın merkezine doğru dairesel bir rota izleyerek hasarlı bölge düzeleneye kadar bölgeye müdahale eder.	H.4.1 H.4.5	2.2	P1
BY.10	Hasarın durumuna ve boyutuna göre uygun bir sıcak silikon uç aparatı seçer.	H.4.1 H.4.5	2.3	P1
BY.11	Hasara ve müdahale edilecek yüzeye uygun bir silikon tipi seçer.	H.4.1 H.4.5	2.3	P1
BY.12	Ucun yüzeyine yeterli miktarda silikon sıkarak 360 derecelik dönüş ile hasarın merkezine ucu yapıştırır.	H.4.1 H.4.5	2.3	P1
BY.13	Ortam ve saçtaki yüzeyin sıcaklığına göre yeterli süre bekledikten sonra çektirme aparatı ile ucu çeker.	H.4.1 H.4.5	2.3	P1
BY.14	Hasar giderilene kadar bu işlemi tekrarlar.	H.4.1 H.4.5	2.3	P1
*BY.15	Boyasız göçük düzeltme kalemini yüzeyde oluşmuş olan tepenin tam üzerine yerleştirir.	H.4.1 H.4.5	2.4	P1
*BY.16	Kalemin üzerine uygun bir ekipman ile vurarak tepenin düzelmesi sağlanır.	H.4.1 H.4.5	2.4	P1
*BY.17	Boyasız göçük düzeltme led lambası altında hasarlı bölgeye en az 3 farklı açıdan bakarak onarım yapılmış yüzeyi gözle inceler.	I.1.1 I.1.5	2.5	P1
*BY.18	Uygunsuz durumları giderecek işlemi tekrarlayıp müşteriye işlemin bittiğini bildirir.	I.1.1 I.1.5-6 I.4.1-4	2.5	P1

(* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

..../A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite

..../A2: Boyasız Göçük Onarımı

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilk yardım veya tahliye gerektiren olayları,

ACİL DURUM PLANI: İşyerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

DÜZELTME ŞİŞİ: Onarım yapılacak yüzeyde onarım yapmak için kullanılan özel el aletini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İNDÜKSİYON CİHAZI: Onarım yapılacak yüzeye belirli bir sertlik kazandırmak amacıyla ısı işlem uygulaması yapan cihazı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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

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

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

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

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiricilerin aşağıdaki şartlardan en az birini sağlaması gerekmektedir:

- Mühendislik fakültelerinin otomotiv, mühendisliği ve programından mezun mühendis olmak ve en az 3 yıl gövde onarım ve boya alanında faaliyetlerde görev almak
- Mühendislik, teknoloji veya teknik eğitim fakültelerinin otomotiv, programından mezun teknik öğretmen olmak ve en az 3 yıl gövde onarım ve boya alanında eğitim vermiş olmak.
- Meslek yüksekokullarının otomotiv programından mezun ve en az 5 yıl gövde onarım ve boya alanında görev yapmış olmak
- Meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun en az 7 yıl gövde onarım ve boya alanında çalışmış olmak.

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; sınav ve belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili uluslararası/ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.