



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI  
SEVİYE 5**

**REFERANS KODU /**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/**

<b>Meslek:</b>	<b>OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI</b>
<b>Seviye:</b>	<b>5<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	.....
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Otomotiv Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	..... Tarih ve ..... Sayılı Karar
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

<sup>1</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**ALİŞTİRMA:** Kaporta üzerinde onarımı yapılan veya değişen parçaların yerlerinde düzgün ve sorunsuz olarak çalışabilmesi için özel mastar ve el aletleri ile yapılan işlemi,

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

**ÇEKTİRME:** Kaporta üzerindeki çukur bölgelerde, o bölgelerin kot farkını sıfırlamada kullanılan, ucundaki bakır uç sayesinde punta cihazlarında olduğu gibi ayarlanabilir bir akımla saca kaynatarak cihazın mili üzerindeki ileri geri kayan kol vasıtası ile çekerek veya bastırarak, sacı düzeltmeye yarayan işlemi,

**ÇEVRE KORUMA:** Çalışmalarda, çevreye zarar vermeyen malzemeleri veya süreçleri kullanmayı veya zararlı atıkların uygun şekilde bertaraf edilmesini,

**DEKUPAJ:** Metal ve ahşap türünden malzemeleri düzgün bir şekilde ve ayarlanan açıda kesmek amacıyla kullanılan motorlu el aletini,

**DÜZELTME:** Kaporta üzerinde hasar görmüş kısmın değişik kaporta onarım metotları kullanılarak orijinal konumuna getirilmesi işlemi,

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

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

**İSG:** İş sağlığı ve güvenliğini,

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

**KALIP:** Şasisinde düzeltme işlemi yapılacak olan motorlu kara taşıtının standart değerinde hazırlanmış ve referans oluşturmada kullanılan tezgahı,

**KALİBRASYON:** Doğruluğundan emin olunan (izlenebilirliği sağlanmış) referans ölçüm cihazı ile doğruluğundan emin olunamayan bir ölçüm cihazını mukayese ederek ölçüm sonuçlarını raporlama işlemi,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM:** Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

**KRİKO:** Mekanik veya hidrolik türleri olan, ağır yükleri kısa mesafeler için kaldırma amacıyla kullanılan düzeneği,

**MARKALAMA:** Kaporta üzerinde onarımı yapılacak yerlerin belirlenmesi amacıyla özel çelik çizecekler kullanılarak sac üzerine çizim yapma işlemi,

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

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

**NOKTA KAYNAĞI:** İki kaynak elektrotu arasında belirli bir basınç altında sıkıştırılan malzemelerin, elektrik akımının etkisiyle ısınan nokta ya da noktalarındaki malzemenin ergitilip basınç altında soğutulması yöntemi ile yapılan elektrik direnç kaynağını,

**PLAZMA KESME CİHAZI:** Otomotiv aracının kesilmesi güç yerlerindeki gövde parçalarını hızlı, pratik ve düzgün şekilde kesmeye yarayan aleti,

**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 çıkarılması için kullanılan aleti,

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

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

**ŞASI DÜZELTME TEZGAHI:** Kazalar sonucu motorlu araç şasilerinde oluşan deformasyonları, ölçülerine uygun olarak tekrar düzeltme amacı ile üretilmiş, kullanım özelliklerine göre farklı çeşitleri bulunan özel tezgah düzeneklerini,

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

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

**TEHLİKE:** İnsanların yaralanması, hastalanması, malın veya malzemenin zarar görmesi, 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,

**YÜZEY TESVİYE ALETLERİ:** Otomotiv aracının boyasına zarar vermeksizin, 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

<b>1. GİRİŞ</b> .....	7
<b>2. MESLEK TANITIMI</b> .....	8
<b>2.1. Meslek Tanımı</b> .....	8
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri</b> .....	8
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler</b> .....	8
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat</b> .....	9
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları</b> .....	9
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler</b> .....	9
<b>3. MESLEK PROFİLİ</b> .....	10
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri</b> .....	10
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman</b> .....	24
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler</b> .....	26
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar</b> .....	28
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME</b> .....	29

## 1. GİRİŞ

Otomotiv Gövde 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 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 Onarımcısı (Seviye 5), motorlu kara taşıtlarının şasi, iskelet ve gövdesinde, darbeye bağlı ya da korozyon ve aşınma gibi nedenlerle oluşan hasarları onaran, onarılamayacak parçaları tespit ederek değiştiren, talimatlarda belirtilen referans değerlerini kullanarak araç gövdesi üzerinde gerekli ölçme işlemlerini yapan ve referans değerlerden sapmaları belirleyen ve gideren kişidir. Arıza belirleme ve onarım işlemlerinin teknik talimatlarda belirlenen özelliklerde yapılması, hasarlı araçların onarım işlemleri sonucunda standart ölçülerine tekrar getirilmesi, aracın genel görünümünün düzgün şekilde oluşturulması ve uygun zamanlama ile çalışılması esastır.

Onarım işlemlerinde, düzeltilmesi yapılan parçaların veya gövde üzerindeki bölgelerin yüzey düzgünlüğünü sağlayabilmek, gerektiğinde şasi ve iskelet üzerindeki tüm onarımları ve düzeltmeleri yapabilmek, işlemlerin süresini hesaplayabilmek otomotiv gövde onarımcısının mesleki yetkinliğini gerektirir.

Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5), genel nezaret altında gerçekleştirdiği onarım 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 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 diğer mevzuat, 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 işlemleri, her türlü kapalı atölyede uygulanır. İşlemler sırasında kişinin uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışması söz konusudur. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, gürültü, nem, titreşim, rahatsız edici seviyede ışık, toz, gaz, kaygan zemin, yağlı ortam, ağır yük kaldırma, kaynak kıvılcımlarına maruz kalma sayılabilir. Otomotiv gövde onarımcısının, ağır malzeme kaldırabilmesi ve kuvvet uygulayabilmesi gerekmektedir.

#### **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Otomotiv gövde onarımcısının, toz ve gaz gibi çeşitli kimyasal maddelere karşı alerjisinin olmaması gerekmektedir.

### 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 öngörülmiş 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, 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>B</b>	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	<b>B.1</b>	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	<b>B.1.1</b>	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri doğru bir şekilde saptar.
				<b>B.1.2</b>	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılarak, çevre korumaya dönük tutum ve davranışları edinir.
				<b>B.1.3</b>	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesini sağlar.
		<b>B.2</b>	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	<b>B.2.1</b>	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar.
				<b>B.2.2</b>	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				<b>B.2.3</b>	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullandırır.
				<b>B.2.4</b>	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		<b>B.3</b>	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etmek	<b>B.3.1</b>	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				<b>B.3.2</b>	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 parçanın 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 Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışılan yeri düzenlemek	D.1	Çalışma 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	Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzgün ve temiz tutar.
				D.3.2	Temizlik yaparken iş güvenliği şartlarını gözetir.
				D.3.3	Kullanılan makina 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 çalışma 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	Koruyucu 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	Sorun ve şikayetlerle ilgili formları inceleyerek aracı muayene eder.
				F.1.2	Yapılan muayene sonrasında, mevcut sorun ve şikayetleri değerlendirir ve formların üzerinde gerekli revizyonları yapar.
				F.1.3	Aracın modeline göre teknik özelliklerini inceler, iş arkadaşlarına teknik bilgi aktarır.
				F.1.4	Kullanılması gereken araç, gereç ve aletleri talimatlara uygun olarak tespit eder.
		F.2	İş dağılımını yapmak	F.2.1	Onarım sırasında yapılması gereken işlemleri tespit eder.
				F.2.2	İşlemlerin sınıflamasını ve sıralamasını yapar.
				F.2.3	İş dağılımı yapılıp yapılmaması gerektiğine karar verir, yapılması gerekiyorsa iş dağılımını yapar.
				F.2.4	İşlerin zaman planını ve programını yapar, iş arkadaşlarını bilgilendirir.
		F.3	Kullanılacak alet, araç, gereç ve donanımı hazırlamak	F.3.1	Yapılacak işlemlerin özelliğine göre kullanılacak aletleri seçer.
				F.3.2	Kullanılacak alet, araç ve gereçlerin çalışma durumunu kontrol eder.
				F.3.3	Aletlerin, çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını ve ayarlarını talimatlara göre yapar.
				F.3.4	Araç kaldırma liftinin çalışma durumunu kontrol eder.
				F.3.5	Tespit ettiği sorun ve arızaların giderilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Ayrıntılı araç muayene ve hasar tespiti yapmak	G.1	Araçın şasi ve iskelet muayenesini yapmak	G.1.1	Liftin kaldırma kapasitesinin araca uygunluğunu kontrol eder, gerekli ayarları yapar.
				G.1.2	Araç lifte tam ortalayarak, lift kollarını araç altına, şasi kollarına gelecek şekilde yerleştirir ve sabitler.
				G.1.3	Araç incelenecek uygun yüksekliğe kadar kontrollü bir şekilde kaldırır ve gerekli güvenlik önlemlerini alır.
				G.1.4	Araç gövdesinin iskelet ve şasi bölümlerinde gerekli incelemeleri yapar ve hasarları tespit eder.
				G.1.5	Şasi ve iskelet üzerinde, mesleki yetkinlik alanına girmeyen ağır hasar halinde, ilgili kişileri bilgilendirir.
		G.2	Araç gövdesindeki hasarları incelemek	G.2.1	Araç gövdesini ve gövde parçalarını el ve göz ile muayene eder.
				G.2.2	Gövdede oluşan deformasyon türlerini ve uygulanması gereken onarım işlemlerini belirler.
				G.2.3	Hasarlı parçaları belirler, aracın üzerinde işaretler ve tamir veya değişim yapılmasına karar verir.
				G.2.4	Darbeye bağlı oluşan hasarlarda, hasar yönüne göre gövdede ve şaside oluşabilecek sorunları tespit eder.
				G.2.5	Darbenin geldiği bölgeye bağlantılı olan diğer bölümleri ve parçaları kontrol ederek, bunlardaki hasarları tespit eder.
				G.2.6	Tespit edilen hasarlarla ilgili kayıtları tutar ve formları doldurur.
		G.3	Onarım işlemlerini organize etmek	G.3.1	Muayene sırasında onarılması mümkün olan ve değiştirilmesi gereken hasarlı parçaları not eder.
				G.3.2	Onarılması mümkün olan ve değiştirilmesi gereken parçaların listesini oluşturur.
				G.3.3	Onarılabilecek parçalar için onarım yöntemini ve işlem sıralamasını belirler.
G.3.4	Onarım işlemleri ile ilgili formları doldurur, yönetici ve iş arkadaşlarını bilgilendirir.				



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	H.1	Araç üzerinde hazırlık işlemleri yapmak	H.1.1	Aracı çalışma alanına getirir.
				H.1.2	Onarım işlemlerini engelleyebilecek veya onarım sırasında çalışma güvenliğini etkileyecek elektrik sistemi, akü gibi parça ve donanımların sökülmesini sağlar.
				H.1.3	Sökülen parçaların çalışma alanı içerisinde uygun konumlarda muhafaza edilmesini sağlar.
				H.1.4	Onarımı yapılacak parça ve bölgeler üzerinde gerekli işaretleme işlemlerini yapar.
				H.1.5	Talimatlara göre gerekli ölçme işlemlerini yapar.
				H.1.6	Hasarlı parçaların boya ve iç izolasyonunu temizler.
		H.2	Aracı düzeltme tezgahına bağlamak	H.2.1	Aracın düzeltme tezgahına götürülmesini sağlar.
				H.2.2	Aracı düzeltme tezgahına kelepçelemek için uygun aparatları tezgaha bağlar.
				H.2.3	Aracı standart değerlerine göre hazırlanmış kelepçeler yardımıyla tezgahın üzerine alır ve kelepçeler.
				H.2.4	Aracın emniyetli bir şekilde sabitlendiğinden emin olur.
		H.3	Hasarlı parçaları gövdeden ayırmak	H.3.1	Hasarlı parçaları uygun araç, gereç ve aletler kullanarak söker.
				H.3.2	Hasarlı parçaların kaynak bağlantılarını, punta çürütme frezesi kullanarak keser.
				H.3.3	Kesilmesi gereken hasarlı parçaları, gövde testeresi, kaynak makinası gibi kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.
				H.3.4	Kesme işlemleri sırasında gerekli güvenlik tedbirlerinin alındığından emin olur.
				H.3.5	Kesme ya da ayırma işlemlerinden sonra çalışma alanına dağılan çapakları ve punta yerlerini temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak	H.4	Hasarlı parçaların onarımını yapmak	H.4.1	Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma işlemlerini gerçekleştirir.
				H.4.2	Gerektiğinde şasi ve iskelet üzerinde basit onarım işlemlerini gerçekleştirerek, onarılan parçaların montajı için aracı hazır hale getirir.
				H.4.3	Korozyona uğramış, aşınmış, çürümüş veya delinmiş bölgelere yama işlemleri uygular.
				H.4.4	Yırtılma olan yerlere uygun yama ve kaynak işlemlerini uygular.
				H.4.5	Hasarlı yüzeyi, vakumlu, perçinli veya çok noktadan punta çekirme ile düzeltir.
				H.4.6	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri tesviye eder.
				H.4.7	Yardımcı aparat, şablon, mastar ve kalıpları kullanarak parçaya son şeklini verir.
				H.4.8	Taşlama ve zımparalama işlemlerini yapar.
		H.5	Değişen veya onarılan parçanın montajını yapmak	H.5.1	Parçanın konumsal bağlantılarını ayarlar.
				H.5.2	Konumlarına yerleştirilen parçaların birbirleriyle ve araç gövdesiyle uyumlu olması için gerekli alıştırmaları yapar.
				H.5.3	Montaj sonrasında ulaşılamayacak yüzeylere paslanmayı önleyici malzeme uygular.
				H.5.4	Parçanın özelliklerine göre gerekli delme, kılavuz çekme ve dış açma işlemlerini yapar.
				H.5.5	Parçanın özelliklerine uygun birleştirme, montaj yöntemini tespit eder.
				H.5.6	Yeni veya onarımı tamamlanan parçaların kaynağını, perçinlemesini veya yapıştırmasını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Şasi onarımı yapmak (devamı var)	I.1	Kalıpları şasi düzeltme tezgahına bağlamak	I.1.1	Aracın marka ve modeline göre uygun kalıp bağlama şablonlarını tespit eder.
				I.1.2	Talimatlara göre kalıp tezgahını şasi düzeltme tezgahına bağlar.
				I.1.3	Kalıpları tezgah üzerinde uygun konumlarına yerleştirir.
				I.1.4	Kalıpların güvenli şekilde sabitlendiğinden emin olur.
		I.2	Aracı kalıplara bağlamak	I.2.1	Lifte alınmış aracı indirerek, kalıpların kalıp yuvalarına oturmasını sağlar.
				I.2.2	Hasarlı parça veya bölgelerin kalıplarını talimatlarda belirtilen şekilde tezgaha bağlar.
				I.2.3	Aracı yan bağlama maşaları ile tezgaha kelepçeler.
				I.2.4	Bağlama kemerleri kullanarak aracı tezgah gövdesine bağlar.
				I.2.5	Kemer bağlantılarını ve bağlama maşalarının güvenli şekilde sabitlendiğinden emin olur.
				I.2.6	Aracın alt tarafından bulunan kalıpları kontrol eder.
				I.2.7	Hasarsız bölgelerdeki kalıpların oturduğundan emin olur.
				I.2.8	Hasarlı bölgelerdeki kalıpların yerlerine oturması için oturmayan kalıpların bağlı bulunduğu parçaları sabitler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Şasi onarımı yapmak	I.3	Çektirme tertibatını bağlamak	I.3.1	Kalıba oturmayan parçaların ne tarafa çektirileceğine karar verir.
				I.3.2	Parçaların çekileceği bölümlere kısıkaç ve zincirleri bağlar ve sabitler.
				I.3.3	Çektirme kolu veya pistonunu çekilecek gövde kısmı ile tezgaha bağlar ve sabitler.
				I.3.4	Çektirme kemerini veya zincirini, çektirme kolu ve çekilecek parçaya bağlar ve sabitler.
				I.3.5	Emniyet halatını çektirme kısı kacına ve kemer veya zincire bağlar.
		I.4	Çektirme yaparak şasiyi düzeltmek	I.4.1	Tüm bağlantıların uygun şekilde bağlandığını kontrol eder.
				I.4.2	Çektirme işlemini yavaşça başlatarak bağlantıları gerdirir.
				I.4.3	Kalıplardan yararlanarak çektirme miktarına karar verir.
				I.4.4	Hasarlı bölgelerdeki kalıpların kendiliğinden yerlerine oturmasını sağlar.
				I.4.5	Hasarlı bölgedeki kalıplar yerlerine oturduğunda çektirme işlemini durdurur.
				I.4.6	Bütün kalıpların yerlerine oturduğundan emin olur.
				I.4.7	Yerlerine oturmayan kalıplar varsa, çektirme işlemini tekrar uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Son kontroller ve tamamlayıcı işlemleri gerçekleştirmek (devamı var)	J.1	Yapılan onarım işlemlerini kontrol etmek	J.1.1	Aracı düzeltme tezgahından indirerek, tezgah ile olan bağlantıları söker.
				J.1.2	Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçaları kontrol eder.
				J.1.3	Parçaların yerlerine tam olarak oturtulduğunu kontrol eder.
				J.1.4	Kaynağı, perçinlemesi veya yapıştırması yapılan parça veya bölgeleri kontrol eder.
				J.1.5	Hareketli parçaların hareket özelliklerini kontrol eder.
				J.1.6	Onarımı yapılan parça veya bölgelerin yüzey pürüzlülüğünü kontrol eder.
				J.1.7	Tespit edilen uygunsuzlukları gidermek için gerekli onarım işlemlerini uygular.
		J.2	Gerekli ölçme işlemlerini gerçekleştirmek	J.2.1	Yapılan işlemlere göre uygun ölçme cihazlarını belirler.
				J.2.2	Aracın marka ve modeline uygun referans noktalarını belirleyerek, belirlenmiş ölçme cihazı ile onarımı yapılan parça veya bölgenin ölçümlerini yapar.
				J.2.3	Ölçüm sonuçlarını talimatlarda belirtilen değerler ile karşılaştırır.
J.2.4	Talimatlarda belirtilen değerlere uygun olmayan parça veya bölgeler üzerinde gerekli onarım işlemlerini tekrarlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Son kontroller ve tamamlayıcı işlemleri gerçekleştirmek	J.3	Onarım işlemleri öncesinde sökülen parça ve donanımların yerlerine takılmalarını sağlamak	J.3.1	Elektrik sistemi elemanları, akü, döşeme parçaları, cam, lastikler gibi parça ve donanımların yerlerine takılmalarını sağlar.
				J.3.2	Yerlerine takılan parça veya donanımların çalışma ve hareket durumlarını kontrol eder, ayarlarını yapar.
				J.3.3	Yetkisi dahilindeki uygunsuzlukları giderir.
				J.3.4	Yetkisi dahilinde olmayan uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.
		J.4	Kayıt ve raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	J.4.1	Aracın hasar durumu, yapılan işlemler ve sonuçları ile ilgili formları doldurur.
				J.4.2	Yapılan işlemlerin süreleri ile ilgili formları doldurur.
				J.4.3	Doldurulan formları ilgili kişilere iletir.
				J.4.4	Aracın boya ve diğer işlemler için ilgili bölümlere götürülmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
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 teknikleri ve yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip eder.
		K.3	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	K.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				K.3.2	Gövde onarım işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Araç katalogları
3. Ark kaynak makinası
4. Bağlama kemer ve kayışları
5. Balyoz
6. Bezler, emici malzemeler
7. Bilgi ve değerlendirme formları
8. Borular
9. Ceraskal
10. Civatalar
11. Contalar
12. Çalışma platformu
13. Çekiç
14. Çelik halatlar
15. Çok nokta çekirme tertibatı
16. Dekupaj
17. Eğe
18. Gerdirme takımı
19. Giyotin makas
20. Gönye
21. Halat ve zincirler
22. Hasar tespit tutanakları
23. İşkence
24. Kalıplar
25. Kaporta düzeltme tezgahı
26. Kargaburun
27. Kaynak maskesi
28. Kelepçeler
29. Kılavuz ve pafta takımı
30. Kişisel Koruyucu Donanım (Baret, Koruyucu burunlu ayakkabı, Eldiven, Gaz maskesi, Kulak tıkacı, Siperlik, Toz gözlüğü, Toz maskesi, Yanmaz elbise)
31. Kontrol lambaları
32. Kriko
33. Kullanım kılavuzları
34. Levye
35. Macunlar
36. Makaralar
37. Masterlar
38. Mengene
39. Merdiven
40. Montaj penseleri



41. Motorlu el aletleri
42. Nokta kaynak makinası
43. Oksi-asitilen takımı
44. Pense
45. Perçin
46. Plazma kesme cihazı
47. Pnömatik gövde temizleme cihazı
48. Pnömatik gövde testeresi
49. Profil düzeltme makinası
50. Punta çürütme frezesi
51. Sac düzeltme donanımı
52. Sac levhalar ve sac makası
53. Silikon
54. Somun
55. Sütunlu lift sistemi
56. Şablonlar
57. Şasi düzeltme tezgahı
58. Şerit metre
59. Takım arabaları
60. Takoç
61. Taşıma-kaldırma ekipmanı
62. Taşlama-polisaj tezgahı
63. Temel el aletleri
64. Testere
65. Tornavida
66. Yalıtım malzemeleri
67. Yapı iskelesi
68. Yapıştırıcı
69. Yapıştırıcı tabancası
70. Yüzey tesviye aletleri
71. Zımpara kağıtları ve zımpara makinası

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ağır hasarların etkilerini çözümleyebilme yeteneği
3. Analitik düşünme yeteneği
4. Ark kaynağı bilgisi
5. Basit ölçme ve kontrol bilgisi
6. Basit ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
7. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma bilgisi
8. Boyalı yüzey onarım yöntemleri bilgisi
9. Boyalı yüzeyi koruma yöntemleri bilgisi
10. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
11. Çevre koruma özel standartları bilgisi
12. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
13. Ekip çalışması yeteneği
14. El becerisi
15. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
16. Geri dönüşümlü atık bilgisi
17. Hareketli parçaları alıştırma bilgi ve becerisi
18. Hasarlı parçaların değiştirilmesine veya onarılmasına karar verebilme becerisi
19. Hasarlı yüzey onarım yöntemleri bilgisi
20. Hidrolik bilgisi
21. İnsan ilişkileri yeteneği
22. İş sağlığı ve güvenliği standartları bilgisi
23. İşlem sürelerini hesaplayabilme becerisi
24. İşyeri düzenleme bilgisi
25. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
26. İyileştirme potansiyellerini araştırabilme yeteneği
27. Kayıt tutma yeteneği
28. Kendini ifade etme yeteneği
29. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
30. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
31. Malzeme bilgisi
32. Manipülasyon, taşıma ve sabitleme donanımı kullanım becerisi
33. Mesleki bilgisayar programları kullanma yeteneği
34. Mesleki terim bilgisi
35. Onarım işlemlerinin uygulama sırası bilgisi
36. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
37. Pnömatik bilgisi
38. Sac kesme yöntemleri bilgisi
39. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
40. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
41. Standart ölçüler bilgisi

42. Süreç akışlarını gözleme becerisi
43. Taşıma-kaldırma yöntemleri bilgisi
44. Taşlama ve zımparalama bilgi ve becerisi
45. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
46. Temel aerodinamik bilgisi
47. Temel geometri ve fizik bilgisi
48. Temel kaynak bilgi ve becerisi
49. Temel matematik bilgisi
50. Temel retim süreçleri bilgisi
51. Üç boyutlu lme teknikleri bilgisi
52. Yalıtım malzemelerinin özellikleri bilgisi
53. Yalıtım yöntemleri bilgisi
54. Yangın nleme ve yangınla mücadele bilgisi
55. Zımparalama bilgi ve becerisi

### 3.4. Tutum ve Davranışlar

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

#### 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

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

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