



ULUSAL MESLEK STANDARDI

OTOMOTİV GÖVDECİSİ ve BOYACISI
SEVİYE 5

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	OTOMOTİV GÖVDECİSİ ve BOYACISI
Seviye:	5¹
Referans Kodu:
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Otomotiv Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı: Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	
Revizyon No:	00

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ASTAR BOYA: Metal ve plastik yüzeyler için temel boya işlemleri uygulanmadan önce atılan ve yüzeyin düzgünlüğünü sağlamayı amaçlayan boya katını,

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

BOYA TABANCASI (PİSTOLE): Boya püskürtmede kullanılan hava basmalı tabancayı,

BOYAMA: Kurduğunda film tabakası oluşturarak uygulandığı malzemeye koruyucu ve dekoratif özellik veren sıvı veya katı haldeki kimyasal maddeler ile yüzeyleri kaplama işlemini,

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

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

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

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

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

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: 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,

KOMPONENT: Boya karışımını oluşturan kimyasal bileşenlerin her birini,

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

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

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

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

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

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

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

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 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,

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

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

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	26
3.4. Tutum ve Davranışlar	28
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	29

1. GİRİŞ

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

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

Otomotiv Gövdecisi ve Boyacısı (Seviye 5), genel nezaret altında gerçekleştirdiği onarım ve boya işlemlerinde, yaptığı işlemlerin doğruluğundan, sıralamasından, zamanlamasından, kalitesinden ve güvenli bir şekilde tamamlanmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır ve sorumluluk alanı dışında kalan arızaları ve hataları ilgili kişilere bildirir. Onarımı tamamlanan araçların uygun şekilde diğer işlemler için ilgili bölümlere iletilmesi ile, birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanması, otomotiv gövdecisi ve boyacısının 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 ve boya işlemleri, her türlü kapalı ve açık atölye alanlarında ve bu alanlarda bulunan, aydınlatma, havalandırma, nem ve sıcaklık özellikleri uygun şekilde ayarlanmış kabinlerde uygulanır. İşlemler sırasında kişinin uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışması söz konusudur. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, koku, gürültü, nem, titreşim, rahatsız edici seviyede ışık, toz, aşırı hava akımı, kaygan zemin, yağlı ortam, ağır yük kaldırma, kaynak kıvılcımlarına ve çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma sayılabilir. Otomotiv gövdecisi ve boyacısının, ağır malzeme kaldırabilmesi ve kuvvet uygulayabilmesi gerekmektedir.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Otomotiv gövdecisi ve boyacısının, kimyasal maddelere karşı alerjisinin olmaması, ayrıca görme yeteneklerinin yeterli olması ve renk körü 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 öngörülmuş iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımı kullanır.
				A.1.3	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve diğer personelin güvenliğini sağlar.
				A.1.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi ve risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalar yapar.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Uygulanan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalarda ve tatbikatlarda gerekli uygulamaları yapar.

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Kullanılan aletlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
				C.3.2	İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.3.3	İşlemleri tamamlanan 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 ve renk, boya özelliklerini inceler, iş arkadaşlarına bilgi aktarır.
				F.1.4	Kullanılması gereken araç, gereç ve aletleri talimatlara uygun olarak tespit eder.
				F.1.5	Onarım ve boya işlemlerinde gereken araç, gereç alet ve boya kimyasallarını talimatlara uygun olarak tespit eder.
				F.1.6	Onarım ve boya işlemleri ile ilgili gerekiyorsa iş dağılımını yapar.
				F.1.7	Gerçekleştirilmiş olan onarım ve boya işlemleri ile ilgili rapor hazırlar.
		F.2	İş dağılımını ve ekipman hazırlığı yapmak	F.2.1	Onarım ve boya işlemleri sırasında uygulanacak işlem sırasını tespit eder.
				F.2.2	İşlerin zaman planını ve programını yapar, iş arkadaşlarını bilgilendirir.
				F.2.3	Yapılacak işlemlerin özelliğine göre kullanılacak ekipmanları seçer ve çalışma durumlarını kontrol eder.
				F.2.4	Ekipmanların, çalışma öncesi gerekli hazırlık ve ayarlarını gerçekleştirir.
				F.2.5	Kullanılacak boya ve cila kimyasallarını uygun ölçülerde hazırlar.
				F.2.6	Boya işlemlerini uygulayacağı boyama kabınınin aydınlatma, havalandırma, sıcaklık ve basınç değerlerini kontrol eder ve gerekli yarları yapar.
		F.3	Gerekli güvenlik önlemlerini almak	F.3.1	Yetkili olmayan kişileri, yabancı/tehlikeli unsurları uzak tutmak gibi çalışma ortamının güvenliğini sağlayacak önlemleri alır.
				F.3.2	Kullanılan tüm ekipman ve kimyasalları denetimi altında tutar.
				F.3.3	Onarım ve boya işlemleri öncesinde araç üzerinde gerekli koruyucu önlemleri alır.

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak (devamı var)	H.1	Hasarlı parçaları gövdeden ayırmak	H.1.1	Hasarlı parçaları uygun araç, gereç ve aletler kullanarak söker.
				H.1.2	Hasarlı parçaların kaynak bağlantılarını, punta çürütme frezesi kullanarak keser.
				H.1.3	Kesilmesi gereken hasarlı parçaları, gövde testeresi, kaynak makinası gibi kesme cihazları kullanarak yerlerinden söker.
				H.1.4	Kesme işlemleri sırasında gerekli güvenlik tedbirlerinin alındığından emin olur.
				H.1.5	Kesme ya da ayırma işlemlerinden sonra çalışma alanına dağılan çapakları ve punta yerlerini temizler.
		H.2	Hasarlı parçaların onarımını yapmak	H.2.1	Hasarlı parça üzerinde gerekli düzeltme ve doğrultma işlemlerini gerçekleştirir.
				H.2.2	Korozyona uğramış, aşınmış, çürümüş veya delinmiş bölgelere yama işlemleri uygular.
				H.2.3	Yırtılma olan yerlere uygun yama ve kaynak işlemlerini uygular.
				H.2.4	Hasarlı yüzeyi, vakumlu, perçinli veya çok noktadan punta çektirme ile düzeltir.
				H.2.5	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri tesviye eder.
				H.2.6	Yardımcı aparat, şablon, master ve kalıpları kullanarak parçaya son şeklini verir.
				H.2.7	Taşlama ve zımparalama işlemlerini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Gövde üzerinde onarım işlemlerini yapmak	H.3	Değiştirilen veya onarılan parçanın montajını yapmak	H.3.1	Parçanın konumsal bağlantılarını ayarlar.
				H.3.2	Konumlarına yerleştirilen parçaların birbirleriyle ve araç gövdesiyle uyumlu olması için gerekli alıştırma işlemlerini yapar.
				H.3.3	Montaj sonrasında ulaşılamayacak yüzeylere paslanmayı önleyici malzeme uygular.
				H.3.4	Parçanın özelliklerine göre gerekli delme, kılavuz çekme ve diş açma işlemlerini yapar.
				H.3.5	Parçanın özelliklerine uygun birleştirme, montaj yöntemini tespit eder.
				H.3.6	Yeni veya onarımı tamamlanan parçaların kaynağını, perçinlemesini veya yapıştırmasını yapar.
		H.4	Yapılan onarım işlemlerini kontrol etmek	H.4.1	Onarımı yapılan ve gövde üzerine takılan parçaları, parçaların yerlerine tam olarak oturtulduğunu ve hareketli parçaların hareket özelliklerini kontrol eder.
				H.4.2	Kaynağı, perçinlemesi veya yapıştırması yapılan parça veya bölgeleri kontrol eder.
				H.4.3	Onarımı yapılan parça veya bölgelerin yüzey pürüzlülüğünü kontrol eder.
				H.4.4	Tespit edilen uygunsuzluk varsa gidermek için gerekli onarım işlemlerini uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Boya öncesi hazırlık işlemleri yapmak	I.1	Boya kabini ve boyayı hazırlamak	I.1.1	Boya kabininin temizlik, aydınlatma ve havalandırma durumunu kontrol eder.
				I.1.2	Boya kabini iç basıncını ve kabin içi sıcaklığının kontrol eder ve gerekli seviyeye ayarlar.
				I.1.3	Araç üzerinde bulunan kod veya renk kartelası ile gerekli olan boyanın kodunu ve uygun karışım formülünü tespit eder.
				I.1.4	Tespit ettiği formüle göre, gerekli renkte boyaları ve komponentleri bilgisayarlı boya hazırlama makinasında veya el ile karıştırarak boyayı hazırlar.
				I.1.5	Boya karışımını homojen hale gelene kadar karıştırır.
				I.1.6	Boya viskozitesi uygun değere gelene kadar boya karışımına inceltici veya sertleştirici kimyasalları gerekli miktarda ekler.
				I.1.7	Boyayı uygun bir zemine uygular ve araç rengi ile karşılaştırır, gerekiyorsa renkte değişiklik yapar.
				I.1.8	Boyama işlemi uygulanacak araç yada gövde parçasını ve gerekli ekipmanları ve kimyasalları kabinine alır.
		I.2	Boyanaacak yüzeyleri hazırlamak	I.2.1	Boyanaacak araç veya parçada gerekli kısımları uygun malzeme ile maskeler, ek yerlerine sızdırmazlık ve yalıtım işlemleri uygular.
				I.2.2	Boya uygulaması yapılacak sac ve plastik yüzeyleri mekanik ve kimyasal olarak temizler, eski boyayı uygulama yüzeyinden uzaklaştırır.
				I.2.3	Uygun özellikteki zımpara ve kimyasallar uygulayarak yüzeyin pürüzlerini temizler.
				I.2.4	Boya uygulanacak yüzey ve uygulanacak boyanın özelliklerine göre macun hazırlar.
				I.2.5	Macunu uygular, kurumasını bekler ve zımparalayıp fazlalıkları, pürüzleri alır.
				I.2.6	Boyanan yüzey ve işlem gereklerine uygun astar boyayı belirler ve hazırlar.
				I.2.7	Boya tabancası ile astar boyayı ilgili yüzeye uygun miktarda tatbik eder.
				I.2.8	Uygulanmış olan astar boyanın özelliğine göre kurutma ısı ve süresini belirler.
				I.2.9	Araç veya parçayı ayarlarını gerçekleştirdiği kurutma kabinine alarak kurutur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Boya işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	J.1	Boya tabancası ayar ve kontrollerini yapmak	J.1.1	Eski boya kalıntılarını temizlemek üzere boya tabancasını demonte eder ve temizleme tineri ile boya tabancası parçalarındaki tüm boya kalıntılarını temizler.
				J.1.2	Boya tabancası parçalarını monte eder ve uygulanacak boyayı hazneye doldurur.
				J.1.3	Uygulanacak boya özelliklerine uygun meme ucunu boya tabancasına takar ve gerekli ayarları yapar.
				J.1.4	Boya kompresörünün su, yağ durumunu ve hava filtresini kontrol eder, ayarlarını yapar.
		J.2	Yüzeye son kat boya uygulamak	J.2.1	Son kat boya uygulanacak yüzeyin özelliğine göre gerekiyorsa temizleyici tiner ile yüzeyi siler.
				J.2.2	Yüzey çeşidine uygun zımpara çeşidini belirler ve ince zımparalama işlemi uygular.
				J.2.3	Zımparalama işlemi sonucu oluşan tozları mumlu bez ile silerek uygulama yüzeyinden uzaklaştırır.
				J.2.4	Boya tabancasının son ayarlarını gerçekleştirir ve uygun bir yüzeye deneme atışı yapar.
				J.2.5	Son kat boya uygulanacak araç veya parçaya boya tabancası ile son boya katını uygular.
				J.2.6	Ön buharlaşma süresi kadar bekledikten sonra yüzeye gerekli gördüğü miktarda son kat boya uygulamasını tekrarlar.
		J.3	Boyanmış yüzeyi kurutmak	J.3.1	Boyama kabinini veya uygun kurutucu donanımı kurutma işlemi için temizler ve hazırlar.
				J.3.2	Boyanmış yüzey ve uygulanan boya özelliklerine uygun kurutma sıcaklığını ve süresini belirler.
				J.3.3	Boyama kabini veya uygun kurutucu donanımda gerekli diğer ayarları yapar.
				J.3.4	Belirlenen kurutma süresi dolana kadar boya uygulanan araç veya parçayı kurutucuda tutar.
				J.3.5	Kurutma işlemi biten ve soğuyan araç veya parçayı boya kalitesi yönünden inceler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Boya işlemlerini gerçekleştirmek	J.4	Vernik uygulamak	J.4.1	Uygulama yüzeyi ve boya özelliklerini göz önüne alarak uygun vernik çeşidini belirler.
				J.4.2	Sertleştirici veya inceltici kullanarak verniğin viskozitesini ayarlar.
				J.4.3	Vernik karışımına uygun meme ucunu belirler ve boya tabancasında gerekli ayarları yapar.
				J.4.4	Verniği, boya tabancası kullanarak son kat boya uygulanmış yüzeye tatbik eder.
				J.4.5	Boyanmış yüzey kurutma tekniklerini uygulayarak verniklenmiş araç veya parçayı kurutur.
				J.4.6	Maskelemede kullanılan malzemeleri yüzeye zarar vermeden çıkarır.
		J.5	Boya son kontrolünü yapmak	J.5.1	Kontrol işlemlerinin uygulanacağı alanın uygun derecede aydınlatılmasını sağlar.
				J.5.2	Gözle ve elle boya hatalarını renk uyumunu ve yüzey pürüzlerini kontrol eder.
				J.5.3	Manyetik veya elektronik ölçüm cihazları ile boya kalınlığını kontrol eder.
				J.5.4	Gözlemlenen hataların sebeplerini ve uygulanması gereken düzeltme işlemlerini belirler.

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 ve boya 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 ve boya 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. Askılar
5. Astar boya malzemeleri
6. Balyoz
7. Basınç düşürücü ve yağ/su ayırıcı
8. Bezler, emici malzemeler
9. Bilgi ve değerlendirme formları
10. Borular
11. Boya kabinleri
12. Boya karıştırıcısı
13. Boya katkı maddeleri
14. Boya kompresörleri
15. Boya kurutma fırınları
16. Boya malzemeleri
17. Boya maskesi
18. Boya süzgeçleri
19. Boya tabancası
20. Ceraskal
21. Cila makinası
22. Civatalar
23. Contalar
24. Çalışma platformu
25. Çekiç
26. Çelik halatlar
27. Daldırma banyoları
28. Dekupaj
29. Eğe
30. Elektrostatik boyama donanımı
31. Giyotin makas
32. Gönye
33. Göz yıkama kabı
34. Halat ve zincirler
35. Hasar tespit tutanakları
36. Havalı mastik tabancası
37. Hortumlar
38. İnfrared kurutucular
39. İşkence
40. Kaporta düzeltme tezgahı
41. Kaynak maskesi

42. Kazıma gereçleri
43. Kelepçeler
44. Kılavuz ve pafta takımı
45. Kişisel Koruyucu Donanım (Baret, Koruyucu burunlu ayakkabı, Eldiven, Gaz maskesi, Kulak tıkacı, Siperlik, Toz gözlüğü, Toz maskesi, Yanmaz elbise)
46. Kontrol lambaları
47. Kriko
48. Kullanım kılavuzları
49. Levye
50. Macun küreği
51. Macunlar
52. Makaralar
53. Manometre
54. Maskeleme bantları ve kağıtları
55. Masterlar
56. Mengene
57. Merdiven
58. Montaj penseleri
59. Mor-kızıl ötesi muayene lambaları
60. Motorlu el aletleri
61. Nokta kaynak makinası
62. Oksi-asitilen takımı
63. Ölçü çubukları
64. Parlaticılar
65. Pas önleyici kimyasallar
66. Pasta makinası
67. Pasta parlatma keçesi
68. Penseler
69. Perçin
70. Pnömatik gövde temizleme cihazı
71. Pnömatik gövde testeresi
72. Polyesterli tozlar
73. Punta çürütme frezesi
74. Pürmüz
75. Raspa
76. Sac düzeltme donanımı
77. Sac levhalar ve sac makası
78. Silikon
79. Somun
80. Sütunlu lift sistemi
81. Şablonlar
82. Şerit metre
83. Takım arabaları

84. Tako
85. Taşıma-kaldırma ekipmanı
86. Taşlama-polisaj tezgahı
87. Termograf cihazı
88. Termometre ve nem göstergesi
89. Testere
90. Tiner eşitleri
91. Vakumlu toz tutucular
92. Vernik
93. Viskozite ler
94. Yağ zc maddeler
95. Yalıtım malzemeleri
96. Yapıştırıcı
97. Yapıştırıcı tabancası
98. Yüzey tesviye aletleri
99. Zımpara kağıdı eşitleri
100. Zımpara makinası

3.3. Bilgi ve Beceriler

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

42. Mesleki terim bilgisi
43. Onarım işlemleri ile ilgili maliyetleri hesaplayabilme becerisi
44. Onarım işlemlerinin uygulama sırası bilgisi
45. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
46. Pasta kimyasalları ve sembolleri bilgisi
47. Pnömatik bilgisi
48. Renk bilgisi
49. Sac kesme yöntemleri bilgisi
50. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
51. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
52. Süreç akışlarını gözleme becerisi
53. Taşıma-kaldırma yöntemleri bilgisi
54. Taşlama ve zımparalama bilgi ve becerisi
55. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
56. Temel aerodinamik bilgisi
57. Temel geometri ve fizik bilgisi
58. Temel kaynak bilgi ve becerisi
59. Temel matematik bilgisi
60. Temel sıcaklık ve basınç bilgisi
61. Temel üretim süreçleri bilgisi
62. Üç boyutlu ölçme teknikleri bilgisi
63. Üretim hattı süreç bilgisi
64. Yalıtım malzemelerinin özellikleri bilgisi
65. Yalıtım yöntemleri bilgisi
66. Yalıtım yöntemleri bilgisi
67. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
68. Yüzey temizleme kimyasalları ve sembolleri bilgisi
69. 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. Boya atölyesi donanım ve aletlerinin doğru kullanımını sağlamak
4. Boyalı yüzeylerin korunması için gerekli tedbirleri almak
5. Çalışma donanımı ve ekipmanların durumunu dikkatle denetlemek
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
7. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
8. Eğitmeye ve öğretmeye istekli olmak
9. Ekip içinde uyumlu çalışmak
10. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
11. Göreviyle ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
12. Grup toplantılarına etkin şekilde katılmak
13. İkna edici ve benimsetici olmak
14. İşlemler sırasında ortaya çıkabilecek durumlar konusunda duyarlı olmak
15. İşlemlerin süre gereksinimlerine özen göstermek
16. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
17. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
18. Karar verme ve raporlamada objektif olmak
19. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
20. Malzemeleri tasarruflu bir şekilde kullanmak
21. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak
22. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
23. Programlı ve düzenli çalışmak
24. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
25. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
26. Süreç kalitesine özen göstermek
27. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
28. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
29. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
30. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
31. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
32. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
33. Vardiya değişimlerinde doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
34. Yapılan iş ve işlemlere yoğunlaşarak çalışmak
35. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek
36. Zamanı verimli bir şekilde kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Otomotiv Gövdecisi ve Boyacısı (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.