

ULUSAL YETERLİLİK

*[10UY000..-4] [OTOMOTİV
PROTOTİPÇİSİ]*

SEVİYE 4

YAYIN TARİHİ:

REVİZYON NO:

ÖNSÖZ

Otomotiv Prototipçisi (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, MYK Yönetim Kurulunun tarih ve sayılı kararı ile görevlendirilen tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun tarih ve sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir. Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

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

Ulusal yeterlilik aşağıdaki unsurlarla tanımlanır;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı ve gerekçesi,
- c)Yeterliliğin ilgili olduğu sektör,
- ç)Yeterlilik için gerekli olan; şekli, içeriği, süresi gibi özellikleri belirtilen eğitim ve deneyim şartları,
- d)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- e)Yeterliliğin kazanılması için sahip olunması gereken öğrenme çıktıları,
- f)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak değerlendirme usul ve esasları, değerlendirmede ihtiyaç duyulan asgari sınav materyali ile değerlendirici ölçütleri,
- g)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, gerekli görülmesi halinde belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standardının bulunduğu alanlarda söz konusu ulusal meslek standardı esas alınarak, bulunmadığı alanlarda ise uluslararası meslek standardı esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

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

ULUSAL YETERLİLİK

1)	YETERLİLİĞİN ADI:	OTOMOTİV PROTOTİPÇİSİ
2)	REFERANS KODU:	10UY000..-4
3)	SEVİYESİ:	4
4)	TÜRÜ:	-
5)	KREDİ DEĞERİ:	-
6)	A) YAYIN TARİHİ: B) REVİZYON NO: C) REVİZYON TARİHİ:	-
7)	ULUSLARARASI SINIFLAMADAKİ YERİ	ISCO 08 : 7212
8)	AMACI ve GEREKÇESİ	Ülkemizde otomotiv sektöründe, taslak çizim, kroki ve numune üzerinde çalışılarak, seri ya da parti tipi üretimi yapılması planlanan motorlu kara taşıtlarının veya alt montaj birimlerinin işlev, boyut, şekil, görünüm ve renk olarak bire-bir örneklerinin oluşturulması gerekli nitelikteki otomotiv prototipçileri ile sağlanmaktadır. Bu yeterlilik, otomotiv prototipçisinin niteliklerinin belirlenmesi ve belgelendirilmesi amacıyla hazırlanmıştır.
9)	İLGİLİ OLDUĞU SEKTÖR	OTOMOTİV
10)	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
Otomotiv Prototipçisi (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0047-4		
11)	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN YETERLİLİK BİRİM(LER)İ	
-		
12)	YETERLİLİĞİ OLUŞTURAN YETERLİLİK BİRİMLERİ	
GRUP A: Zorunlu Yeterlilik Birimleri		
A1) İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri		
A2) Kalite Yönetim Sistemi		
A3) İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi		
A4) Raporlama ve Ayarlama		
GRUP B: Seçmeli Yeterlilik Birimleri		
B1) Hazırlık İşlemlerini yapma		

B2) Prototip İmalat İşlemlerini Yapma	
B3) Son Kontrol ve Belgeleme	
B4) Eğitim ve Geliştirme	
13)	BİRİMLERİN GRUPLANDIRMA ALTERNATİFLERİ
I. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2, B3,B4. II. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2, B3. III. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2.	
14)	YETERLİLİK İÇİN GEREKLİ EĞİTİM ŞARTININ
A) ŞEKLİ	i) En az orta öğretim düzeyinde eğitim almak. ii) Otomotiv Prototipçisi Seviye 4 teorik ve uygulamalı eğitimini tamamlamış olmak. (Bu şart 15.maddede belirtilen deneyim şartını sağlamayanlar için aranır)
B) İÇERİĞİ	Otomotiv Prototipçisi Seviye 4 teorik ve uygulamalı eğitiminin içeriği: <ul style="list-style-type: none"> • Acil durum bilgisi, • Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi, • Bilgisayar bilgisi, • Donanım ve araçların kullanımı, • Döküm prensipleri bilgisi, • Geri dönüşümlü atık bilgisi, • İş sağlığı ve güvenliği bilgisi, • İşlem dokümantasyonu ve çeşitli teknik spesifikasyonlar bilgisi, • İşyeri düzenleme, • İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi, • Kalite güvence/yönetim sistemleri, • Kalite kontrol metotları, • Kontrol ve uygulama teknikleri, • Kroki çizebilme, • Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi, • Malzeme bilgisi, • Mekanik bilgisi, • Metallerin soğuk şekillendirilmesi,, • Montaj süreci, • Ölçme bilgisi, • Pres prensipleri bilgisi, • Talaşlı imalat yöntemleri bilgisi, • Teknik resim okuma ve yorumlama, • Temel matematik, geometri ve fizik bilgisi, • Temel ölçme ve muayene araçları kullanımı, • Temel üretim prosesleri, • Tesviye teknikleri bilgisi, • Üç boyutlu ölçme yöntemleri bilgisi, • Yangın güvenliği.
C) SÜRESİ	Otomotiv Prototipçisi (Seviye 4) teorik ve uygulamalı eğitimi 360 saat teorik, 120 saat pratik olmak üzere toplam 480 saattir.

15)	YETERLİLİK İÇİN GEREKLİ OLAN DENEYİM ŞARTININ	
A) NİTELİĞİ	Otomotiv Prototipçisi teorik ve uygulamalı eğitimi şartını sağlamayanlar için, prototip imalat işlerinde bir işyerinde fiilen çalışma şartı aranır.	
B) SÜRESİ	En az 1 yılı Otomotiv Prototipçisi olarak çalışmış olmak kaydıyla toplamda 3 yıl prototip imalat işinde deneyim sahibi olmak. (Prototip imalat işlerinde yardımcı düzeyde geçirilen sürelerin yarısı alınarak hesaplama yapılır.)	
16)	SAHİP OLUNMASI GEREKEN ÖĞRENME ÇIKTILARI	
BİLGİLER	BECERİLER	YETKİNLİKLER
<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları bilmek, • Alt bileşenlere ait teknik çizimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Alt montaj birimlerinin uygun birleştirme şekillerini bilmek, • Arızalı donanım ve araçlarla ilgili işlemleri bilmek, • Atıklar ile ilgili işlemleri bilmek, • Basit fonksiyonellik teslerini bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını bilmek, • Bilgisayar ve gerekli yazılımların kullanımını bilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerini bilmek, • Döküm, dövme, presleme, derin çekme, bükme, tesviye, kesme, delme, kaynak ve talaş kaldırma türünden şekil verme işlemlerini bilmek, • Dönüştürülebilir malzemeleri ayırt edebilecek düzeyde bilmek, • Eğitim değerlendirme formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Eğitim tekniklerini bilmek, • Hata ve arıza durumlarında yetki sınırlarını bilmek, • İş planlarının onaylatılmasıyla ilgili işlemleri bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği konusundaki mevzuatı ve işyeri kurallarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını bilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Alt bileşenlere ait teknik çizimleri sağlayabilmek, • Alt montaj birimlerini oluşturmak üzere prototip parçalarını birleştirebilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Basit fonksiyonellik teslerini uygulayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Bilgisayar kayıtlarını yetkili kişilere iletebilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları hazırlayabilmek, • Değerlendirme kriterlerine göre protipi test edebilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Döküm, dövme, presleme, derin çekme, bükme, tesviye, kesme, delme, kaynak ve talaş kaldırma türünden şekil verme işlemlerini yapabilmek, • Dönüştürülebilir malzemeleri ayırabilmek, • Eğitim değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Eksik olan malzeme, alet, aparat ve takımları amirlerine bildirebilmek, • İstenilen ölçü ve tolerans değerlerine uygun olmayan parçalar üzerinde gerekli ayar ve düzeltme işlemlerini yapabilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Basit fonksiyonellik teslerini talimatlara uygun olarak düzgün ve doğru uygulayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını düzgün ve doğru doldurabilmek, • Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarabilmek, • Çalışılan ortamdaki iş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek durumları tespit edebilmek, • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • Eğitim değerlendirme formlarını doğru ve anlaşılır şekilde doldurabilmek, • Gerekli durumlarda prototipin çalışma kontrolünü yapabilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği, koruma ve müdahale araçlarının çalışır halde bulunmasını sağlayabilmek, • İşlemler sırasında çevresel etkileri azaltacak tedbirleri alabilmek, • Kalite ve fire/hata formlarını düzgün ve doğru doldurabilmek, • Kullanılacak maça ve itici türünden parçaların uygun sertlik ve kalite derecesini denetleyebilmek,

16)	SAHİP OLUNMASI GEREKEN ÖĞRENME ÇIKTILARI (devam)	
BİLGİLER	BECERİLER	YETKİNLİKLER
<ul style="list-style-type: none"> • İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek risk faktörleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Kabul formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Kalite gerekliliklerinin izin verilen tolerans ve sapma limitlerini bilmek, • Kalite güvence tekniklerini bilmek, • Kalite ve fire/hata formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini bilmek, • Kullanılacak alet, aparat ve takımlarla ilgili hazırlık işlemlerini bilmek, • Kullanılacak maça ve itici türünden parçaların uygun sertlik ve kalite derecesini bilmek, • Kullanıma uygunsuz malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Muayene ve kontrol amacıyla kullanılacak uygun cihazlar hakkında bilgi sahibi olmak, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyon periyotlarını bilmek, • Ölçme ve kontrol raporlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Ölçme ve test tekniklerini bilmek, • Parça üzerindeki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzluklar hakkında bilgili olmak, • Parçaların istenilen ölçü ve tolerans değerlerini bilmek, • Parçaların pozisyon ve hizalarını ayarlamakla ilgili esasları bilmek, • Prototip imalatında kullanılacak malzemeleri kimyasal/fiziksel hazırlama yöntemlerini bilmek, • Prototip imalatında uygulanacak işlemlerin sırası hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototip imalatında uygulanacak yöntem ve malzemeye göre kullanılacak uygun alet, aparat ve takımları bilmek, • Prototip yapımıyla ilgili iş planı hazırlama yöntemlerini bilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş kazası durumunda gereken ilk yardım adımlarını uygulayabilmek, • İş planlarını amirlerine onaylayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkileri gözleyebilmek, • Kabul formlarını hazırlayabilmek, • Kalite güvence ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, • Kalite ve fire/formlarını doldurabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Kullanılacak alet, aparat ve takımlarla ilgili hazırlık işlemlerini yapabilmek, • Kullanılacak malzemelerin özellikleriyle ilgili dokümanları sağlayabilmek, • Muayene ve kontrol amacıyla uygun cihazları kullanabilmek, • Ölçme ve kontrol raporlarını hazırlayabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları belirleyebilmek ve kaydedebilmek, • Parçaların pozisyon ve hizalarını ayarlayabilmek, • Prototip imalatında kullanılacak malzemeleri kimyasal/fiziksel olarak hazırlayabilmek, • Prototip imalatında uygulanacak işlemleri danışarak sıraya koyabilmek, • Prototip yapımıyla ilgili iş planlarını hazırlayabilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimleri okuyabilmek, • Prototipi oluşturmak üzere alt montaj birimlerini birleştirebilmek, • Prototipin özelliklerine ve şekline göre uygun imalat yöntemlerini danışarak belirleyebilmek, • Risk faktörlerini belirleyebilmek, • Şekil verme düzeneklerini kullanabilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Makina, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Malzemeye, şekil verme düzenekleriyle istenen şekli verebilmek, • Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleyebilmek, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyonlarının periyodik yapılmasını takip edebilmek, • Parçaların istenilen ölçü ve tolerans değerlerine uygunluğunu kontrol edebilmek, • Prototip imalat işlemlerinde kullanılacak şekil verme düzeneklerini belirleyebilmek, • Prototip imalatı sırasında oluşan sorunları tespit edebilmek, • Prototip imalatında sorun yaratabilecek işlemleri belirleyebilmek, • Prototip imalatında uygulanacak yöntem ve malzemeye göre kullanılacak uygun alet, aparat ve takımları danışarak belirleyebilmek, • Prototip yapımıyla ilgili iş planlarını düzgün ve doğru olarak hazırlayabilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimleri anlayabilmek ve yorumlayabilmek, • Prototipin dayanım, şekil ve görünüm özelliklerine göre kullanılacak uygun malzemeleri danışarak belirleyebilmek, • Prototipin teknik çizimlerde belirtilen özelliklerde hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol edebilmek, • Prototipin zarar görmemesi için gerekli önlemleri alabilmek, • Risk faktörlerini önceden tespit ederek riskleri azaltabilmek, • Şekil verme düzeneklerinin istenen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek,

16)	SAHİP OLUNMASI GEREKEN ÖĞRENME ÇIKTILARI (devam)				
BİLGİLER	BECERİLER			YETKİNLİKLER	
<ul style="list-style-type: none"> • Prototipe ait kroki ve teknik resimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototipin dayanım, şekil ve görünüm özelliklerine göre kullanılacak malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototipin değerlendirilme kriterleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototipin özelliklerine ve şekline göre uygun imalat yöntemleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototipin zarar görmemesi için alınacak önlemleri bilmek, • Risk faktörleri konusunda bilgili olmak, • Şablon, örnek, kalıp ve maça türünden şekil verme düzeneklerine ilişkin çizimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Şekil verme düzeneklerinin standart özellikleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Temel ilk yardım bilgisine sahip olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanma talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını bilmek, • Yapılan işlemlerin çevresel etkileri hakkında bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Şekil verme düzeneklerini ve aparatlarını hazırlayabilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek, • Temizlik işlemlerini talimatlara uygun olarak yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Yapılan işlemlerin türlerini ve sürelerini kaydedebilmek. 			<ul style="list-style-type: none"> • Temizlik işlemlerini kullanma talimatlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek, • Verileri düzenli ve tutarlı bir şekilde bilgisayar ortamına taşıyabilmek ve gerekli işlemleri yapabilmek, • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için ilgili prosedürleri uygulayabilmek. 	
17)	ÇALIŞMA ORTAMI VE KOŞULLARI				
<p>Prototip imalatı, işlem gerekliliklerine uygun, iyi aydınlatılmış ve havalandırılmış, giriş-çıkışı sınırlandırılmış kapalı prototip atölyelerinde veya işlem tipine göre ilgili üretim bölümüne ait atölyelerde yapılır. Atölyede sıcaklık, nem, toz ve gürültü seviyeleri kontrol altında tutulmalı, tehlike oluşturabilecek maddeler uzaklaştırılmalıdır. Otomotiv Prototipçisi, işlemler sırasında uygun kişisel koruyucu donanımları kullanarak çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, koku, gürültü, nem, sıcaklık farkı, toz, gaz, titreşim, kaygan zemin, yağlı ortam ve çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma sayılabilir.</p>					
18)	YETERLİLİK İÇİN UYGULANACAK SINAV VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN BİLGİLER				
A) SINAV VE DEĞERLENDİRME ARAÇLARINA İLİŞKİN BİLGİLER					
	Değerlendirme Araçları	Değerlendirme Materyalleri	Puanlama	Başarı Ölçütü	Gerekli Görülen Diğer Şartlar

Teorik ölçme araçları	(T1) Çoktan seçmeli 5 seçenekli sorular (A1-A4 için)	En az 80 soru	Her soru eşit değerde	En az 60 puan	Soru başına en az 1.5-2 dakika aralığında süre verilecektir. Yanlış cevaplar dikkate alınmayıp değerlendirme doğru cevaplar üzerinden yapılacaktır. Soru bankası, bölüm 14-B'de ifade edilen teorik ve uygulamalı eğitimin içeriğini kapsamalıdır.
	(T2) Çoktan seçmeli 5 seçenekli sorular (B1-B4 için)	En az 60 soru	Her soru eşit değerde	En az 70 puan	
Performansa dayalı ölçme araçları (B1 için)	(P1) Hazırlık işlemleriyle ilgili bir uygulama yaptırma.	Prototip imalatı öncesinde hazırlanması gereken alet, aparat, takım ve cihazlar.	Hazırlık işlemleri sırasında adayın performansı ölçülür ve performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Aday, yapılan hazırlık işlemleri ile ilgili olarak hatasız çalışma ve beklenen sonucu alma açısından değerlendirilerek, en az 70 puan alan aday başarılı sayılır.	Hazırlık işlemleri sırasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuç alınması beklenir.
Performansa dayalı ölçme araçları (B2 için)	(P2) Prototip imalatıyla ilgili bir uygulama yaptırma.	Gerekli parça ve alt bileşenlerin uygun şekilde birleştirilmesiyle imal edilen prototip.	Prototip imalat işlemleri sırasında adayın performansı ölçülür ve performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Aday, yapılan prototip imalat işlemleri ile ilgili olarak hatasız çalışma ve beklenen sonucu alma açısından değerlendirilerek, en az 70 puan alan aday başarılı sayılır.	Prototip imalat işlemleri sırasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuç alınması beklenir.

			Son kontrol ve belgeleme sonucunda adayın performansı ölçülür ve oluşturulan performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Aday, yapılan son kontrol ve belgeleme işlemi ile ilgili olarak hatasız çalışma ve beklenen sonucu alma açısından değerlendirilerek, en az 70 puan alan aday başarılı sayılır.	Son kontrol ve belgeleme işlemleri uygulamasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuç alınması beklenir.
	(P3) Son kontrol ve belgeleme işlemleriyle ilgili bir uygulama yaptırma.	İmalat işlemleri tamamlanmış prototip.			
	(P4) Eğitim ve geliştirmeye ilgili bir sunuş yaptırma.	Bilgisayar ortamında veya flipchart vb. üzerinde sunuş malzemeleri.	Adaya meslek kapsamı ile ilgili bir konu verilir ve bu konuyu sunması izlenir ve oluşturulan performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Adaya verilen konuyla ilgili sunuşunun açık ve bilgilendirici olması gerekir. Değerlendirmeye listesindeki kriter ve puanlamaya göre en az 70 puan alan aday başarılı sayılır.	Sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuçlandırılması beklenir.
18)	YETERLİLİK İÇİN UYGULANACAK SINAV VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN BİLGİLER (devam)				
Sınav ve Değerlendirme Araçlarıyla İlgili Diğer Koşullar (varsa)	Teorik sınavdan ve performansa dayalı sınavdan başarılı olma şartı vardır. Sınavın teorik veya performansa dayalı bölümlerinin birinden başarılı olan, fakat diğer bölümünden başarısız olanlar 6 ay içinde tekrar sınav başvurusunda bulunduğu takdirde başarılı olduğu bölümden muaf tutulur.				
B) DEĞERLENDİRİCİ ÖLÇÜTLERİ					
En az 5 yıl prototip imalat sorumluluğunu üstlenmiş mühendislik, teknoloji ve teknik eğitim fakültelerinin makina, üretim sistemleri veya kontrol programlarından mezun olan mühendis ve teknik öğretmenler.					
19)	YETERLİLİK BELGESİNİN GEÇERLİLİK SÜRESİ		Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihte başlar. Belge, otomotiv prototipçisinin 24 aydan daha fazla prototip imalatı işine ara verilmemesi kaydıyla 5 yıl geçerlidir.		

20)	BELGE SAHİBİNİN GÖZETİMİNDE UYGULANACAK PERFORMANS İZLEME METOTLARI VE BELGE SAHİBİNİN GÖZETİM SIKLIĞI	Belgenin geçerlilik süresi içerisinde en az 1 kez mesleki yetkinlik başarıml raporunun istenmesi.
21)	GEÇERLİLİK SÜRESİ DOLAN BELGELERİN YENİLENMESİNDE UYGULANACAK DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ	a) 5 yılın sonunda sadece pratik sınav yapılır. b) İkinci 5 yılın sonunda ise, kapsamı daraltılmış güncel bilgileri içeren teorik sınav ile birlikte pratik sınav uygulanır.
22)	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
23)	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
24)	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

EKLER:

EK1:

Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

ALT MONTAJ BİRİMLERİ: Birden çok parçadan oluşan prototiplerin imalatı aşamasında, işlev, şekil veya konum itibariyle birbirleriyle ilişkili parçaların meydana getirdiği grupların her birini,

APARAT: Makinada işleme sırasında, iş parçasını tutan ve destekleyen veya herhangi bir aracın çeşitli amaçlarla kullanılmasını sağlayan alet ve donanımı,

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

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

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

ISCO-08: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KALIP: Metallerin döküm veya benzer yolla şekillendirilmesinde, istenen şekli vermek için metalin içine döküldüğü veya konulduğu nesneyi,

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, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

MAÇA: Dökümcülükte döküm parçanın içindeki boşlukların oluşturulması için hazırlanan, ergimiş metal malzemeye dayanıklı dolgu-kalıbını,

PROTOTİP: Bir ürünün veya tasarımın parti tipi veya seri üretimine geçilmeden önce, işlevleri ve boyutları itibariyle tam bir örneğini oluşturan şeklini,

ifade eder.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Raporlama ve Ayarlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BİLGİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları bilmek, • Atıklar ile ilgili işlemleri bilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Dönüştürülebilen malzemeleri ayırt edebilecek düzeyde bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği konusundaki mevzuatı ve işyeri kurallarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek risk faktörleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini bilmek, • Kullanıma uygunsuz malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyon periyotlarını bilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Bilgi ve değerlendirme formlarını bilmek, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Hata ve arıza durumlarında yetki sınırlarını bilmek, • Kalite gerekliliklerinin izin verilen tolerans ve sapma limitlerini bilmek, • Kalite güvence tekniklerini bilmek, • Kalite ve fire/hata formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini bilmek, • Kullanıma uygunsuz malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyon periyotlarını bilmek, • Parça üzerindeki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzluklar hakkında bilgili olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanma talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını bilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları bilmek, • Arızalı donanım ve araçlarla ilgili işlemleri bilmek, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Dönüştürülebilen malzemeleri ayırt edebilecek düzeyde bilmek, • Hata ve arıza durumlarında yetki sınırlarını bilmek, • Koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini bilmek, • Kullanıma uygunsuz malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyon periyotlarını bilmek, • Ölçme ve test tekniklerini bilmek, • Parça üzerindeki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzluklar hakkında bilgili olmak, • Prototipe ait kroki ve teknik resimler hakkında bilgi sahibi olmak, 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve araçlarla ilgili işlemleri bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını bilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerini bilmek, • Kalite güvence tekniklerini bilmek, • Koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini bilmek, • Kullanıma uygunsuz malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve test tekniklerini bilmek, • Parça üzerindeki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzluklar hakkında bilgili olmak, • Prototipe ait kroki ve teknik resimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Risk faktörleri konusunda bilgili olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanma talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını bilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Raporlama ve Ayarlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BİLGİLER (devam)	<ul style="list-style-type: none"> • Parça üzerindeki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzluklar hakkında bilgili olmak, • Risk faktörleri konusunda bilgili olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanma talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını bilmek, • Yapılan işlemlerin çevresel etkileri hakkında bilgi sahibi olmak. 		<ul style="list-style-type: none"> • Risk faktörleri konusunda bilgili olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanma talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını bilmek. 	

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Raporlama ve Ayarlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BECERİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Dönüştürülebilir malzemeleri ayırabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş kazası durumunda gereken ilk yardım adımlarını uygulayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkileri gözleyebilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Risk faktörlerini belirleyebilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Kalite güvence ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, • Kalite ve fire/formlarını doldurabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları belirleyebilmek ve kaydedebilmek, • Risk faktörlerini belirleyebilmek, • Temizlik işlemlerini talimatlara uygun olarak yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları hazırlayabilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Dönüştürülebilir malzemeleri ayırabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları belirleyebilmek ve kaydedebilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimleri okuyabilmek, • Risk faktörlerini belirleyebilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek, • Temizlik işlemlerini talimatlara uygun olarak yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • Kalite güvence ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları belirleyebilmek ve kaydedebilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimleri okuyabilmek, • Risk faktörlerini belirleyebilmek, • Temizlik işlemlerini talimatlara uygun olarak yapabilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Raporlama ve Ayarlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
YETKİNLİKLER	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Çalışılan ortamdaki iş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek durumları tespit edebilmek, • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği, koruma ve müdahale araçlarının çalışır halde bulunmasını sağlayabilmek, • İşlemler sırasında çevresel etkileri azaltacak tedbirleri alabilmek, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyonlarının periyodik yapılmasını takip edebilmek, • Risk faktörlerini önceden tespit ederek riskleri azaltabilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını düzgün ve doğru doldurabilmek, • Ekip içinde uyumlu çalışabilmek, • Kalite ve fire/hata formlarını düzgün ve doğru doldurabilmek, • Makina, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleyebilmek, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyonlarının periyodik yapılmasını takip edebilmek, • Risk faktörlerini önceden tespit ederek riskleri azaltabilmek, • Temizlik işlemlerini kullanma talimatlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Çalışılan ortamdaki iş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek durumları tespit edebilmek, • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • Ölçme alet ve cihazlarının kalibrasyonlarının periyodik yapılmasını takip edebilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimleri anlayabilmek ve yorumlayabilmek, • Risk faktörlerini önceden tespit ederek riskleri azaltabilmek, • Temizlik işlemlerini kullanma talimatlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını düzgün ve doğru doldurabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • Makina, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleyebilmek, • Risk faktörlerini önceden tespit ederek riskleri azaltabilmek, • Temizlik işlemlerini kullanma talimatlarına uygun gerçekleştirebilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek,

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Son Kontrol ve Raporlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
YETKİNLİKLER (devam)	<ul style="list-style-type: none"> • Temizlik işlemlerini kullanma talimatlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek. 		<ul style="list-style-type: none"> • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için ilgili prosedürleri uygulayabilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Hazırlık İşlemlerini yapma	Prototip İmalat İşlemlerini Yapma	Son Kontrol ve Belgeleme	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BİLGİLER	<ul style="list-style-type: none"> • İş planlarının onaylatılmasıyla ilgili işlemleri bilmek, • Kullanılacak alet, aparat ve takımlarla ilgili hazırlık işlemlerini bilmek, • Kullanılacak maça ve itici türünden parçaların uygun sertlik ve kalite derecesini bilmek, • Prototip imalatında kullanılacak malzemeleri kimyasal-/fiziksel hazırlama yöntemlerini bilmek, • Prototip imalatında uygulanacak işlemlerin sırası hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototip imalatında uygulanacak yöntem ve malzemeye göre kullanılacak uygun alet, aparat ve takımları bilmek, • Prototip yapımıyla ilgili iş planı hazırlama yöntemlerini bilmek, • Prototipin dayanım, şekil ve görünüm özelliklerine göre kullanılacak malzemeler hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototipin değerlendirilme kriterleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Prototipin özelliklerine ve şekline göre uygun imalat yöntemleri hakkında bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Alt bileşenlere ait teknik çizimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Alt montaj birimlerinin uygun birleştirme şekillerini bilmek, • Döküm, dövme, presleme, derin çekme, bükme, tesviye, kesme, delme, kaynak ve talaş kaldırma türünden şekil verme işlemlerini bilmek, • Parçaların istenilen ölçü ve tolerans değerlerini bilmek, • Parçaların pozisyon ve hizalarını ayarlamakla ilgili esasları bilmek, • Prototipin zarar görmemesi için alınacak önlemleri bilmek, • Şablon, örnek, kalıp ve maça türünden şekil verme düzeneklerine ilişkin çizimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Şekil verme düzeneklerinin standart özellikleri hakkında bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Basit fonksiyonel teslerini bilmek, • Bilgisayar ve gerekli yazılımların kullanımını bilmek, • Kabul formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Muayene ve kontrol amacıyla kullanılacak uygun cihazlar hakkında bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve kontrol raporlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Prototipin değerlendirilme kriterleri hakkında bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarabilmek, • Eğitim değerlendirme formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Eğitim tekniklerini bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği konusundaki mevzuatı ve işyeri kurallarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek risk faktörleri hakkında bilgi sahibi olmak, • Kalite güvence tekniklerini bilmek, • Koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini bilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimler hakkında bilgi sahibi olmak, • Risk faktörleri konusunda bilgili olmak, • Temel ilk yardım bilgisine sahip olmak, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını bilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Hazırlık İşlemlerini yapma	Prototip İmalat İşlemlerini Yapma	Son Kontrol ve Belgeleme	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BECERİLER	<ul style="list-style-type: none"> Eksik olan malzeme, alet, aparat ve takımları amirlerine bildirebilmek, İş planlarını amirlerine onaylatabilmek, Kullanılacak alet, aparat ve takımlarla ilgili hazırlık işlemlerini yapabilmek, Prototip imalatında kullanılacak malzemeleri kimyasal-/fiziksel olarak hazırlayabilmek, Prototip imalatında uygulanacak işlemleri danışarak sıraya koyabilmek, Prototip yapımıyla ilgili iş planlarını hazırlayabilmek, Prototipin özelliklerine ve şekline göre uygun imalat yöntemlerini danışarak belirleyebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> Alt bileşenlere ait teknik çizimleri sağlayabilmek, Alt montaj birimlerini oluşturmak üzere prototip parçalarını birleştirebilmek, Döküm, dövme, presleme, derin çekme, bükme, tesviye, kesme, delme, kaynak ve talaş kaldırma türünden şekil verme işlemlerini yapabilmek, İstenilen ölçü ve tolerans değerlerine uygun olmayan parçalar üzerinde gerekli ayar ve düzeltme işlemlerini yapabilmek, Kullanılacak malzemelerin özellikleriyle ilgili dokümanları sağlayabilmek, Parçaların pozisyon ve hizalarını ayarlayabilmek, Prototipi oluşturmak üzere alt montaj birimlerini birleştirebilmek, Şekil verme düzeneklerini kullanabilmek, Şekil verme düzeneklerini ve aparatlarını hazırlayabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> Basit fonksiyonel teslerini uygulayabilmek, Bilgisayar kayıtlarını yetkili kişilere iletebilmek, Değerlendirme kıstaslarına göre protipi test edebilmek, Kabul formlarını hazırlayabilmek, Muayene ve kontrol amacıyla uygun cihazları kullanabilmek, Ölçme ve kontrol raporlarını hazırlayabilmek, Yapılan işlemlerin türlerini ve sürelerini kaydedebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, Eğitim değerlendirme formlarını doldurabilmek, İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, Kalite güvence ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, Prototipe ait kroki ve teknik resimleri okuyabilmek, Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Hazırlık İşlemlerini yapma	Prototip İmalat İşlemlerini Yapma	Son Kontrol ve Belgeleme	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
YETKİNLİKLER	<ul style="list-style-type: none"> • Kullanılacak maça ve itici türünden parçaların uygun sertlik ve kalite derecesini denetleyebilmek, • Prototip imalatında sorun yaratabilecek işlemleri belirleyebilmek, • Prototip imalatında uygulanacak yöntem ve malzemeye göre kullanılacak uygun alet, aparat ve takımları danışarak belirleyebilmek, • Prototip yapımıyla ilgili iş planlarını düzgün ve doğru olarak hazırlayabilmek, • Prototipin dayanım, şekil ve görünüm özelliklerine göre kullanılacak uygun malzemeleri danışarak belirleyebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Malzemeye, şekil verme düzenekleriyle istenen şekli verebilmek, • Parçaların istenilen ölçü ve tolerans değerlerine uygunluğunu kontrol edebilmek, • Prototip imalat işlemlerinde kullanılacak şekil verme düzeneklerini belirleyebilmek, • Prototipin zarar görmemesi için gerekli önlemleri alabilmek, • Şekil verme düzeneklerinin istenen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Basit fonksiyonel teslerini talimatlara uygun olarak düzgün ve doğru uygulayabilmek, • Gerekli durumlarda prototipin çalışma kontrolünü yapabilmek, • Prototip imalatı sırasında oluşan sorunları tespit edebilmek, • Prototipin teknik çizimlerde belirtilen özelliklerde hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol edebilmek, • Verileri düzenli ve tutarlı bir şekilde bilgisayar ortamına taşıyabilmek ve gerekli işlemleri yapabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Çalışılan ortamdaki iş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek durumları tespit edebilmek, • Eğitim değerlendirme formlarını doğru ve anlaşılır şekilde doldurabilmek, • Makina, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Prototipe ait kroki ve teknik resimleri anlayabilmek ve yorumlayabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek.