



OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI-5 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

1. ULUSAL YETERLİLİĞİN ADI / SEVİYESİ / REVİZYON NO:	Otomotiv Gövde Onarımcısı/Seviye 5 /Rev.01
2. ULUSAL YETERLİLİĞİN KODU	14UY0191-5
3. ULUSAL YETERLİLİĞİN AMACI:	<ul style="list-style-type: none">Bu yeterlilik, iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini uygulayarak iş organizasyonu yapan, Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5);Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak,Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek,Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
4. REFERANS DOKÜMANLAR	<ul style="list-style-type: none">10UMS0116-5 Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı
5. YETERLİLİK BİRİMLERİ	Zorunlu Birimler: <ul style="list-style-type: none">14UY0191-5/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite14UY0191-5/A2: Gövde Onarım İşlemleri Seçmeli Birimler -
6. BİRİMLERİN GRUPLANDIRILMA ALTERNATİFLERİ	<ul style="list-style-type: none">Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gerekmektedir.
7. ÜCRET	<ul style="list-style-type: none">İlgili Ulusal yeterliliğe ait ücret MYK web portal' da kamuya ilan edilmiş olup Teknikel web sitesinde de yayınlanmaktadır.Aday eğer daha önce farklı bir yetkilendirilmiş kuruluştan sınav için başvurmuş ya da bütün sınav haklarını kullanmış ise sadece kaldığı ulusal yeterlilik birimine ait ücreti öder.Aday başvurusunda başvuru kısmında birim başvuru bölümünü işaretler.
8. BELGELENDİRME BAŞVURUSU İÇİN GEREKEN ÖN ŞARTLAR:	<ul style="list-style-type: none">Yeterlilik sınavına giriş için ön şart bulunmamaktadır.
9. BELGE BAŞVURUSU İÇİN İSTENEN EVRAKLAR	<ul style="list-style-type: none">Aday Başvuru FormuBelge Kullanım Sözleşmesi Dekont açıklama: "T.C. Kimlik No/Pasaport No", "Adı-Soyad" 14UY0191-5", Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) Ulusal Yeterliliği "UY Birim Kodu" belirtilmelidir. (Ad ve Soyadı ve tc kimlik numarası açıklamaya sığmadığı durumlarda adayın Adı Soyadı yazılacak) <ul style="list-style-type: none">"Birim Tamamlama başvurusu yapanlar için, başvurdukları ulusal yeterliliğe ait sahip oldukları Mesleki Yeterlilik Belgeleri.İlgili yeterlilikte adayın ilk sınavı adayın başvurusunun onaylanmasını takiben 60 gün içinde açılır. Aday başarısız olduğu birimlerden kalan sınav haklarına ait sınavları açılır.
10. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME <ul style="list-style-type: none">Otomotiv Gövde Onarımcısı (Seviye 5) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur.Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir.Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.	



**OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI-5
BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU**

Teorik Sınav	YETERLİLİK BİRİMİ		SORU SAYISI	SÜRE (DAKİKA)	GEÇME NOTU
		A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite		34	51
	A2: Gövde Onarım İşlemleri		32	48	
	GENEL TOPLAM SORU SAYISI -SÜRE(DAKİKA)		66	99	
Performansa Dayalı Sınav	A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.				
	YETERLİLİK BİRİMİ				GEÇME NOTU
	A2: Gövde Onarım İşlemleri				%80
11) PERFORMANS SINAVINA AİT KRİTİK ADIMLAR	A2/P1	*BY.1 Belirlenen ürün, malzeme ve satış alanı için planlamaya uygun tanzim ve teşhir uygulaması yapar. *BY.6 Müşteriye ve duruma uygun satış görüşmesi süreci adımlarını (karşılama, ağırlama, ihtiyaç belirleme, faydayı sunma, itirazları karşılama, bilgilendirme ve uğurlama) uygular. *BY.8 Kasada kredi kartı ile tahsilat işlemlerini yapar. *BY.9 Kasada nakit ile tahsilat işlemlerini yapar.			
12. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN DİĞER KOŞULLAR	<ul style="list-style-type: none">• Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.• Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.• Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.				
13. BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ:	• Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.				
14. BELGENİN GÖZETİM SIKLIĞI:	***				
15. YENİDEN BELGELENDİRME:	a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında en az toplamda 3 yıl çalıştığına dair resmi kayıt veya b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınav yöntemlerinden en azından biri kullanılarak değerlendirilmeye tabi tutulur. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.				
16. BELGE BASIMI VE TESLİMİ	Adayların kararı myk portal’a yükledikten sonra myk mevzuatları çerçevesinde adayın evraki basılarak TEKNİKEL’e gelir. <ul style="list-style-type: none">• Adayın evraki TEKNİKEL’de kayıt altına alınıp imza ve hologram işlemleri tamamlandıktan sonra adayın tercihi doğrultusunda adaya iletilir.• Belge gönderim kargo ücreti adaya aittir.				
17. İTİRAZ VE ŞİKAYET	<ul style="list-style-type: none">• İtiraz ve şikayet hakkında ayrıntılı bilgi www.teknikelbelgelendirme.com.tr sayfasında tanımlanmıştır.• İtiraz/ şikayetler; yazılı, sözlü, online/web, e-posta vb. iletişim araçları ile iletilebilir.• Aday sınava ilişkin itiraz ve şikayetlerini sınav tarihinden itibaren 30 gün içerisinde TEKNİKEL’ e bildirmelidir.				
18. DİĞER ŞARTLAR	-ADAYLAR PERFORMAN SINAVLARINA KATILIRKEN İŞ KİYAFETLERİ VE İŞ AYAKKABILARI İLE SINAV ALANINA GELECEKLER. -SINAV BAŞLAMADAN ÖNCE ADAYLARIN KİMLİK YA DA EHLİYETLERİ YANLARINDA BULUNACAK.				



**OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI-5
BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU**

-ADAYLARIN SINAV KARARI EĞER SINAV İLE İLGİLİ MYK TARAFINDAN BİR DOĞRULAMA VE İTİRAZ DURUMU MEVCUT DEĞİLSE SINAV TAMAMLANDIKTAN SONRA 10 GÜN İÇİNDE VERİLEREK MYK PORTAL'A YÜKLENİR.

TEORİK SINAVLARDA ÖLÇÜLECEK BİLGİ İFADELERİ

Teorik sınavlarda Ulusal yeterlilikte belirtilen aşağıdaki bilgi ifadelerine ait sorular sorulmaktadır.

14UY0191-5/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite		
BG.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normları listeler.	T1
BG.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar.	T1
BG.3	Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar.	T1
BG.4	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını sıralar.	T1
BG.5	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarının kullanım özelliklerini listeler.	T1
BG.6	Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını	T1
BG.7	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler	T1
BG.8	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik alınacak	T1
BG.9	Tehlike oluşturabilecek durumları sıralar.	T1
BG.10	Anında giderilemeyecek türden tehlikeli durumlarla iletişime geçilmesi gereken ilgili kurumları eşleştirir.	T1
BG.11	Makine ve yapılan işleme özel acil durum	T1
BG.12	Acil durumlarda uygulayacağı çıkış veya kaçış	T1
BG.13	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri	T1
BG.14	Dönüştürülebilen malzemeleri sıralar.	T1
BG.15	Dönüştürülebilen malzemelere yönelik yapılacak işlemleri sıralar	T1
BG.16	Tehlikeli ve zararlı atıkları sıralar	T1
BG.17	Tehlikeli ve zararlı atıkların, diğer malzemelerden ayrıştırılmasında dikkat edeceği unsurları listeler.	T1
BG.18	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli depolama gerekliliklerini listeler.	T1
BG.19	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar.	T1
BG.20	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler.	T1
BG.21	Kullandığı donanıma ilişkin koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini sıralar.	T1
BG.22	Talimatlarda yer alan kalite sistemi gerekliliklerini listeler.	T1
BG.23	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar.	T1
BG.24	Operasyon bazında çalışmaların kalite standartlarını tanımlar.	T1
BG.25	Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar.	T1
BG.26	İş programının oluşturulmasına nasıl katkı sağlayacağını açıklar	T1
BG.27	İşlerin astları tarafından gerçekleştirilmesinde yerine getirmesi gereken görev ve sorumluluklarını açıklar.	T1
BG.28	İş süreçlerinde yapacağı kontrolleri açıklar	T1
BG.29	Onarım sırasında yapılması gereken işlemleri listeler	T1
BG.30	İşlemlerin sınıflamasını ve sıralamasını nasıl yapacağını açıklar.	T1
BG.31	İş bitiminde yapılması gereken kontrolleri açıklar.	T1
BG.32	Tespit ettiği uygunsuzlukları giderme yöntemlerini açıklar.	T1
BG.33	Tutulacak kayıtların içeriklerini açıklar	T1
BG.34	İş bitiminde yapılması gereken temizlik işlemlerini açıklar.	T1

14UY0191-5/A2 Gövde Onarım İşlemleri



OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI-5 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

BG.1	Kullanılacak alet, araç ve gereçleri sıralar	T1
BG.2	Bakım onarım öncesi güvenlik önlemlerini nasıl alacağını açıklar.	T1
BG.3	Bakım, onarım yapılacak olan aracın donanım yapısı ve motoruna ilişkin teknik şemaların içeriğini açıklar.	T1
BG.4	Gövde ve şasi onarımı önce alınması gereken koruyucu yöntemleri ve işlemleri sıralar.	T1
BG.5	Araç kaldırma ekipmanlarının çeşitlerini ve emniyet kurallarını sıralar.	T1
BG.6	Gövde panellerinde oluşan hasar çeşitlerini sıralar.	T1
BG.7	Araç şasilerinde meydana gelen hasar çeşitlerini sıralar.	T1
BG.8	Şasi ölçümünde kullanılan cihaz ve yöntemleri sıralar.	T1
BG.9	Araç şasi düzeltme tezgahları çeşitleri ve özelliklerini sıralar.	T1
BG.10	Şasi düzeltme tezgahının bağlantı, güvenlik ve çektirme ekipmanlarını açıklar.	T1
BG.11	Şasi düzeltme tezgahında hasar onarım kullanılan çektirme yöntemlerini açıklar.	T1
BG.12	Hasarlı şasi parçalarının ayırma ve birleştirme yöntemlerini açıklar.	T1
BG.13	Darbe analizi ve oluşabilecek hasar çeşitlerini açıklar.	T1
BG.14	Hasarlı yüzeyden, boya ve macun kaldırma yöntemlerini sıralar.	T1
BG.15	Gövde panellerinin bağlantı şekillerini sıralar	T1
BG.16	Punta kaynağı ile birleştirilmiş parçaların ayırma yöntemlerini sıralar.	T1
BG.17	Gövde onarımda kesme işlemini ve kullanılan ekipmanları sıralar	T1
BG.18	Hasarlı parçayı dayama çekiç yöntemi ile düzeltme metodunu açıklar.	T1
BG.19	Hasarlı bölgeyi hızlı (spot) çektirme yöntemi ile düzeltme metodunu açıklar.	T1
BG.20	Hasarlı bölgeyi çoklu noktadan çektirme yöntemi ile düzeltme metodunu açıklar.	T1
BG.21	Hasarlı bölgeyi karbon yedirme yöntemi ile düzeltme metodunu açıklar.	T1
BG.22	Hasarlı bölgeyi vakumlu çektirme yöntemi ile düzeltme metodunu açıklar.	T1
BG.23	Hasarlı bölgeyi boyasız onarım yöntemi ile düzeltme metodunu açıklar.	T1
BG.24	Onarılamayacak seviyede hasarlı panellerin değiştirilmesi prosedürlerini sıralar.	T1
BG.25	Kaynak izlerinin, yüzey pürüzlülüğün ve çapakların giderilmesindeki yöntemleri sıralar.	T1
BG.26	Araç panellerine onarım sırasında ve sonrasında uygulanan korozyon önleme ve yalıtım yöntemlerini sıralar.	T1
BG.27	Panellerin montaj prosedürlerini sıralar	T1
BG.28	Montaj sonrası panellere yapılan ayarları açıklar.	T1
BG.29	Araçlarda kullanılan dış ve iç ekipmanları çeşitlerini ve montaj yöntemlerini açıklar.	T1
BG.30	Tespit edilen hasarlarla ilgili tutulan kayıt ve formları açıklar.	T1
BG.31	Kayıt tutma ve raporlama prosedürlerini sıralar.	T1

UYGULAMA(PERFORMANS) SINAVLARINDA ÖLÇÜLECEK BECERİ VE YETKİNLİKLER

14UY0191-5/A2 Gövde Onarım İşlemleri		
BY.1	Araç kaldırma ekipmanına uygun şekilde yerleştirip sabitler.	P1
BY.2	Araç şasisi üzerinde ölçüm ve incelemeler yaparak hasar tespiti yapar.	P1
BY.3	Gövde panelleri üzerinde hasarlı yerleri işaretler.	P1
BY.4	Hasarlı bölgede meydana gelmiş deformasyon türünü belirler.	P1
BY.5	Deformasyon türüne uygun onarım metodunu belirler	P1
BY.6	Şasi üzerinde, tespit edilen hasarların onarım metodlarını belirler.	P1
BY.7	Araçın marka ve modeline göre, araç düzeltme tezgahına sabitlemek için uygun aparatları tezgaha bağlar.	P1
*BY.8	Araç kaldırma ekipmanları yardımıyla tezgahın üzerine alıp standart değerlerine göre hazırlanmış ekipmanlar yardımıyla emniyetli bir şekilde sabitler	P1
*BY.9	Araç tezgah üzerine uygun görülen sabitleme aparatları ile bağlar.	P1



OTOMOTİV GÖVDE ONARIMCISI-5 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

BY.10	Hasarlı bölgeye uygulanacak çektirme yöntemini belirler.	P1
*BY.11	Parçaların çekileceği bölümlere kışaç ve zincirleri bağlar ve sabitler.	P1
BY.12	Çektirme kolu veya pistonunu çekilecek gövde kısmı ile tezgaha bağlayarak sabitler.	P1
BY.13	Çektirme kemerini veya zincirini, çektirme kolu ve çekilecek parçaya bağlar ve sabitler.	P1
BY.14	Emniyet halatını çektirme kışacına ve kemer veya zincire bağlar.	P1
BY.15	Tüm bağlantıların uygun şekilde bağlandığını kontrol eder.	P1
BY.16	Çektirme işlemini uygun hızda başlatarak bağlantıları gerdirir.	P1
BY.17	Referans ölçülerden yararlanarak çektirme miktarına karar verir.	P1
BY.18	Hasarlı bölge referans ölçülerine gelene kadar çektirme işlemini yapar.	P1
*BY.19	Çektirme işlemiyle ilgili son ölçümleri yapar.	P1
BY.20	Aracın, cihaz ile olan tüm bağlantıları söker.	P1
BY.21	Aracı şasi düzeltme tezgahından emniyetli şekilde indirir.	P1
BY.22	Hasarlı parçayı uygun şekilde söker.	P1
BY.23	Hasarlı parçayı onarım yapılacak sehpa sabitler.	P1
*BY.24	Onarım yapılacak bölgedeki boya ve macunu KKD kullanarak zımparalar.	P1
BY.25	Çektirme işleminde kullanılacak kaynak cihazını ve ekipmanlarını hazırlar	P1
*BY.26	Parça kalınlığını referans alarak cihazın kaynak değişkenlerini ayarlar.	P1
BY.27	Çektirme işleminde kullanılacak elemanı hasarlı bölgeye kaynatır.	P1
BY.28	Hasarlı bölgeyi, yüzeye dik ve yeterli şiddette kuvvet uygulayarak çektirme işlemini yapar.	P1
BY.29	Çektirme işlemine hasarlı bölgenin orjinal formuna gelinceye kadar devam eder.	P1
*BY.30	Kaynak yerlerini ve diğer düzeltilmesi gereken yerleri zımparalayarak/eğileyerek tesviye eder	P1
BY.31	Verilen iş parçalarını punta kaynağına hazırlar	P1
*BY.32	Punta kaynak cihazını, parça kalınlıklarını referans alarak ayarlar.	P1
BY.33	Punta kaynak uçlarını, puntaya hazır hale getirir.	P1
BY.34	Puntalar arası uygun mesafe bırakarak, yeterli sayıda punta ile parçaları birleştirir.	P1
BY.35	Puntalanmış iş parçalarındaki puntaları, punta çürütme cihazı kullanarak çürütür	P1
BY.36	İş parçalarına zarar vermeden parçaları ayırır.	P1
BY.37	Verilen iş parçalarını gazaltı kaynağına hazırlar.	P1
*BY.38	İş parçası kalınlıklarını referans alarak gazaltı kaynak makinesinin ayarlarını yapar.	P1
BY.39	Gaz Duman Emiş cihazı ya da gaz duman emiş sistemini kaynak alanında uygun şekilde çalıştırır.	P1
BY.40	İş parçaları arasında yeterli boşluk bırakıp parçaları puntalayarak tutturur.	P1
BY.41	Yatayda dikiş çekerek parçaları kaynatır	P1
BY.42	Onarılan paneli araç üzerine montajını yapar.	P1
BY.43	Montajı yapılan panelin, komşu parçalarla uyumunu çalışma ve hareket durumlarını kontrol ederek boşluk ayarlarını yapar.	P1
BY.44	Kayıt ve raporlama işlemlerini yapar.	P1
*BY.45	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.46	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.47	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.