

1. Sertifikanın Başlığı⁽¹⁾

Otomotiv Sac Şekillendirmecisi Mesleki Yeterlilik Belgesi

(Seviye 4)

⁽¹⁾ Anadilde yazıldığı şekliyle.

2. Sertifika Başlığının Tercümesi⁽¹⁾

Automotive Sheet Metal Molder VQA Vocational Qualification Certificate

(Level 4)

⁽¹⁾ Uygunsa yazın. Bu tercümenin yasal bir hükmü yoktur.

3. Beceri ve Yetkinliklerin Profili

Belge sahibi aşağıda yer alan Yeterlilik Birimlerindeki Öğrenme Çıktılarını yapmaya ehildir:

BİRİM KODU	TÜRÜ	BİRİMLER
11UY0022-4/A1	ZORUNLU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri <ul style="list-style-type: none">Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek,Tehlikeli atıkların malzemelerden ayrıştırılmasıyla ilgili işlemlere hakim olmak,Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemeleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak,Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak,Dönüştürülebilir malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak,İş sağlığı ve güvenliği konusundaki mevzuatı ve işyeri kurallarını bilmek,İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçları hakkında bilgili olmak,İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek riskleri tarif edecek düzeyde bilmek,Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak,Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak,Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak,Parçaların çalışma ömürleri hakkında bilgili olmak,Temel ilk yardım bilgisine sahip olmak,Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek,Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini tarif edecek düzeyde bilmek,Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek,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 çevreye olumsuz etkileri gözleyebilmek,İşlemler sırasında çevreye olumsuz etkileri azaltacak tedbirleri alabilmek,Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek,Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek,Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek,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 bulun-

		<p>masını sağlayabilmek,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Parçaların çalışma ömürlerini takip edebilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini saptayabilmek.
11UY0022-4/A2	ZORUNLU	<p>Kalite Yönetim Sistemi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Kalite ve fire/hata formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Kullanıma uygunsuz malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini uygulayabilmek, • 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 kontrol ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, • Kalite ve fire/hata formlarını doldurabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Makine, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek, • Yapılan işlemlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek.
11UY0022-4/A3	ZORUNLU	<p>İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Dönüştürülebilen malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanım talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • 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, • Dönüştürülebilen malzemeleri ayırabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek,

		<ul style="list-style-type: none"> • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek.
11UY0022-4/A4	ZORUNLU	<p>Son Kontrol ve Raporlama</p> <ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerine hakim olmak, • Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parçaların çalışma ömürleri hakkında bilgili olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanım talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirmeyi prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • Kalite ve fire/hata formlarını doldurabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • Makine, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Parçaların çalışma ömürlerini takip edebilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini saptayabilmek, • Yapılan işlemlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek.
11UY0022-4/B1	SEÇMELİ	<p>Sac Şekillendirme Öncesi Hazırlıklar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aletlerin çalışma öncesi hazırlıklarıyla ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerine hakim olmak, • İş talimatlarını tarif edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kontrol panelinin ve butonlarının kullanım talimatlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Parça taşıma konveyörünün kontrol prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Sac şekillendirme kalıplarının değiştirilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • Teknik resimleri inceleyecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Üretim öncesi kontrol işlemleriyle ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Zaman planlarını tarif edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Aletlerin çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını yapabilmek, • Alt ölü nokta ayarını yapabilmek, • Alt kalıp takozlarını sökebilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Atık sac toplama kaplarının pozisyonlarını ayarlayabilmek, • Ayar butonlarını kullanarak, işlem sırasına göre koç kafayı alt veya üst ölü noktaya alabilmek,

		<ul style="list-style-type: none"> • Dengeleme basıncını ayarlayabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirmeyi prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • Kullanılacak kalıbı gezer köprülü vinç ile taşıyabilmek, • Makine parçalarını talimatlara göre yağlayabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Paletle yükseklik ayarı yapabilmek, • Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, şaryolar, sac yükleme sehpaları, sehpa rayları ve makine iç temizliğini yapabilmek, • Sac şekillendirme kalıplarını değiştirebilmek, • Takozların bağlantısını yapabilmek, • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İş talimatlarını kontrol edebilmek, • Kontrol panelini ve butonlarını kontrol edebilmek, • Kullanılacak aletlerin çalışma durumlarını kontrol edebilmek, • Makine ayarlarının, teknik resim ve talimatlara uygunluğunu kontrol edebilmek, • Parça taşıma konveyörünü kontrol edebilmek, • Teknik resimleri inceleyebilmek ve anlayabilmek, • Zaman planlarını kontrol edebilmek.
11UY0022-4/B2	SEÇMELİ	<p>Sac Şekillendirme İşlemleri</p> <ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Bağlama aparatlarının uygun basınç ayarlarını bilmek, • İş parçasının kontrol edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İş parçasının makineye bağlanma yöntemlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Ölçme aletlerinin kullanım talimatlarına hakim olmak, • Presleme işlemi öncesinde alınması gereken tedbirleri sıralayacak düzeyde bilmek, • Yüzey hatalarını el ve göz ile kontrol edebilecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bağlama aparatı için uygun basınç ayarlarını gerektiğinde yapabilmek, • Basma işlemi sonrasında; motor durdurma, gerilim kesme ve kavrama anah-tarını servis dışı bırakma işlemlerini yaparak makineyi durdurabilmek, • Belirlenen yöntemle uygun bağlama aparatını hazırlayabilmek, • İş parçası üzerinde gerekli markalama işlemlerini yapabilmek, • İşlenecek parçanın makineye bağlanmasıyla ilgili işlemleri yapabilmek, • Makine kumanda panelini kullanarak parça basma işlemini yapabilmek, • Makine üzerinde talimatlarda belirtilen ayarları seçebilmek, • Ölçme aletlerini kullanabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları kaydedebilmek, • Presleme işlemi öncesinde gerekli tedbirleri alabilmek, • Çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini kontrol edebilmek, • Delik sayısı, indis no, çizil, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), deformasyon gibi yüzey hatalarını elle ve gözle kontrol edebilmek, • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İş parçası için uygun bağlama aparatını belirleyebilmek, • İş parçasının tezgaha bağlanma yöntemini belirleyebilmek, • Kavrama lambasını ve arıza ekranını kontrol edebilmek, • Makine ekran ve göstergelerinden üretim hızı değerini kontrol edebilmek, • Ölçme aletlerini kullanarak iş parçasını kontrol edebilmek, • Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit edebilmek, • Presleme işlemi öncesinde gerekli tedbirlerin alındığını kontrol edebilmek, • Üretim sırasında belli aralıklarda parçayı kontrol edebilmek.
11UY0022-4/B3	SEÇMELİ	<p>Sac Şekillendirme Sonrası İşlemler</p> <ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • İşlenmiş parçaların bir sonraki işleme sevk edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İşlenmiş parçaların ilgili birimlere sevkiyle ilgili form, kart ve dokümanlar hakkında bilgili olmak, • İşlenmiş parçanın kontrol edilmesiyle ilgili prosedürlere hakim olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Ölçme aletlerinin kullanım talimatlarına hakim olmak, • Yüzey hatalarını el ve göz ile kontrol edebilecek düzeyde bilgi sahibi olmak,

		<ul style="list-style-type: none">• Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek,• Basılan iş parçasını teknik dokümanda belirtilen şekilde kalıptan alabilmek,• Basılan iş parçasının ilk muayenesini elle ve gözle yapabilmek,• İş parçalarını atölye içinde istenilen yerlere istifleyebilmek,• İşlenmiş parçaların ilgili birimlere sevkiyle ilgili form, kart ve dokümanları doldurabilmek,• Ölçme aletlerini kullanabilmek,• Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları kaydedebilmek,• Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek,• Ölçme aletlerini kullanarak iş parçasını kontrol edebilmek,• Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit edebilmek,• Sac şekillendirme işlemlerinin uygun şekilde tamamlandığını kontrol edebilmek.
11UY0022-4/B4	SEÇMELİ	Eğitim ve Geliştirme <ul style="list-style-type: none">• Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek,• Aletlerin çalışma öncesi hazırlıklarıyla ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek,• Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini tarif edecek düzeyde bilmek,• Eğitim değerlendirme formlarıyla ilgili işlemleri bilmek,• Eğitim tekniklerini bilmek,• İş parçasının kontrol edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak,• İşlenmiş parçaların bir sonraki işleme sevk edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak,• Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek,• Üretim öncesi kontrol işlemleriyle ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek,• Aletlerin çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını yapabilmek,• Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini uygulayabilmek,• Eğitim değerlendirme formlarını doldurabilmek,• Eğitim tekniklerini uygulayabilmek,• Kalite kontrol ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek,• Ölçme aletlerini kullanabilmek,• Sac şekillendirme işlemleri ile ilgili yetkilendirildiği konularda mesleki eğitimler verebilmek,• Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarabilmek,• Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip edebilmek.

4.Sertifika Sahibinin Çalışabileceği İş Alanları ⁽¹⁾

-

⁽¹⁾ Varsa

^(*)Açıklayıcı not

Bu belge, adı geçen sertifika hakkında ilave bilgi vermek üzere tasarlanmış olup hukuki bir statüsü yoktur. Belgede yer alan tanımlamaların formatlarında aşağıdaki metinler esas alınmıştır: Niteliklerin Şeffaflığı Hakkındaki 3 Aralık 1992 tarih ve 93/C 49/01 Konsey Kararı, Mesleki Eğitim Sertifikalarının Şeffaflığı Hakkındaki 15 Temmuz 1996 tarih ve 96/C 224/04 sayılı Konsey Kararı ve Öğrencilerin, Eğitim Almakta Olanların, Gönüllü Çalışmalarda Bulunanların, Öğretmen ve Eğitimcilerin Topluluk İçinde Hareketliliği Hakkındaki Avrupa Parlamentosu ve Konseyi'nin 10 Temmuz 2001 tarih ve 2001/613/EC sayılı Tavsiyesi.

© Avrupa Birliği, 2002-2014 | <http://europass.cedefop.europa.eu>

5. Sertifikanın resmi dayanağı

Sertifikayı veren kurumun adı ve statüsü Otomotiv Sac Şekillendirmecisi (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesi, Mesleki Yeterlilik Kurumu tarafından ilgili alanda yetkilendirilmiş Belgelendirme Kuruluşları tarafından verilmektedir. Kuruluşların listesine aşağıdaki adresten ulaşılabilir. www.myk.gov.tr/ybk	Sertifikanın akreditasyonunu/tanınmasını sağlayan ulusal/bölgesel makamın adı ve statüsü Mesleki Yeterlilik Kurumu Ziyabey Caddesi 1420. Sokak (Eski 4. Sokak) No:12 Balgat-Çankaya/ANKARA www.myk.gov.tr
Sertifikanın (ulusal veya uluslararası) düzeyi ISCO 08: 7213 ve Seviye 4- Türkiye Yeterlilikler Çerçevesi Türkiye Yeterlilikler Çerçevesi hakkında ayrıntılı bilgiye aşağıdaki adresten ulaşılabilir. http://www.tyc.gov.tr	Not skalası / Geçme koşulları Otomotiv Sac Şekillendirmecisi (Seviye 3) Mesleki Yeterlilik Belgesini alabilmesi için I. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2, B3, B4. II. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2, B3. aşamalarında başarılı olması gerekmektedir.
Bir sonraki eğitim/öğretim seviyesine geçme durumu -	Uluslararası anlaşmalar -
Yasal Dayanak 5544 Sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu Kanunu	

6. Sertifikayı almanın resmi yolları

Bu belge MYK tarafından yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşlarına başvuran adayların, teorik ve uygulama sınavları sonrasında her bir birimin başarımlarını yerine getirmeleri ve yeterliliği elde etmek için gereken birimlerden başarı sağlamaları halinde hak eden adaylar için düzenlenir.

Her bir yeterlilik biriminin başarımları ile teorik ve uygulama sınav oranları değişkenlik göstermektedir.

Giriş koşulları

Bu ulusal yeterliliğe erişimde bir giriş koşulu bulunmamaktadır.

Bilgi:

11UY0022-4 / 17.02.2016 Rev. No:02

Ek bilgi

Ulusal ve uluslararası meslek standartlarını temel alarak teknik ve meslekî eğitim standartlarının ve yeterliliklerin geliştirilmesi, uygulanması ve bunlara ilişkin akreditasyon, yetkilendirme, denetim, ölçme, değerlendirme ve belgelendirmeye ilişkin kural ve faaliyetleri kapsayan adil, şeffaf ve güvenilir bir sistemdir.

MYK Mesleki Yeterlilik Belgelerinin Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine (TYÇ) göre seviyesi, ilgili ulusal yeterliliğin öğrenme kazanımlarının TYÇ seviye tanımlayıcılarıyla karşılaştırılması sonucu belirlenmektedir. TYÇ'ye göre seviyelendirilmiş yeterliliklerin içermesi gereken asgari öğrenme kazanımlarını tanımlayan TYÇ seviye tanımlayıcılarına <http://www.tyc.gov.tr/st> internet adresinden erişilebilmektedir. TYÇ, Avrupa Yeterlilikler Çerçevesine (AYÇ) referanslanmış olduğu için sekiz TYÇ seviyesi sekiz AYÇ seviyesine karşılık gelmektedir. İşbu belgenin düzenlendiği 4. Seviye yeterlilikler; "Çalışan çoğunlukla öngörülebilir, ancak değişime tabi olan bir işi yaparken öz- idare kullanır. İş faaliyetlerinin değerlendirilmesi ve geliştirilmesi için bir miktar sorumluluk olarak diğerlerinin rutin işlerini denetler." şeklinde tanımlanmaktadır.

Ulusal Yeterlilikler Çerçevesi dahil daha fazla bilgi için:

Mesleki Yeterlilik Kurumu

<http://www.myk.gov.tr>

www.tyc.gov.tr

Europass

<http://www.europass.gov.tr>