



ULUSAL MESLEK STANDARDI

KALIP VE TAKIM-APARAT İŞÇİSİ
SEVİYE 5

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	KALIP VE TAKIM-APARAT İŞÇİSİ
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal 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

ALİŞTİRMA: Kalıpların, yerlerinde düzgün ve sorunsuz olarak çalışabilmesi için özel master ve el aletleri ile yapılan işlemi,

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,

EL BREYZİ: Bir elektrik motoru miline bağlı mandrene takılı matkap ucu ile delik delmeye yarayan aleti,

ELLEÇLEME: Hammadde, malzeme, yarı mamul ve mamullerin belli kısıtlara göre ayrılarak istiflenmesi işlemini,

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

GEZER PUNTA: Torna tezgahı üzerinde hareket ettirilerek uzun parçaların tezgaha bağlanmasında kullanılan yardımcı aparatı,

HİDROLİK: Basınçlı sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

İLERLEME HIZI: Kesici takımın iş parçasının kendi eksenini etrafında bir tam devrinde almış olduğu yolu,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞLEME PROGRAMI: CNC tezgahlarındaki bilgisayarlara yüklenen, talaş kaldırma işlemlerinin kumanda panelinden kontrol edilmesi, sıralanması, kaydedilmesi, tekrar geri çağırılması gibi seçeneklerle gerçekleştirilmesini sağlayan yazılımı,

KALIP: İş parçalarının teknik resimlere uygun olarak istenilen ölçülerde eğme, bükme, kesme, delme vb. türünden şekillendirilmelerini sağlamak için prese yerleştirilen parçayı,

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

KATER: Kesici takım uçlarının takım tezgahına bağlanmasında kullanılan gereci,

KESİCİ TAKIM: Talaşlı imalat işlemleri sırasında, şekillendirilecek malzemede kesme işlemlerini gerçekleştiren gereci,

KESME HIZI: Kesici takımın iş parçasının çevresinde bir dakikada metre cinsinden aldığı yolu,

KILAVUZ ÇEKME (DİŞ AÇMA): İş parçası üzerindeki önceden açılmış deliklerde, vida ve cıvataların takılabilmesi için dişlerin oluşturulması işlemini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KOMPARATÖR: İş parçalarının ölçülerinin toleranslara uygunluğunu, belirli bir temel ölçü değerine göre belirlemeye yarayan, analog ve dijital türleri olan karşılaştırmalı ölçüm düzeneğini,

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

KUMLAMA: Malzemeye, uygun sertlikte parçacıkların tazyikli püskürtülmesi yoluyla yüzey üzerinde yapılan aşındırma ve temizleme işlemini,

MANDREN: El breyzi ve matkap tezgâhlarında, delici ucun takıldığı düzeneği,

MARKALAMA: Teknik çizimlerde belirlenmiş olan kesme, delme, birleştirme yerlerinin iş parçası üzerine işaretlenmesi işlemini,

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

NC/CNC TEZGAHI: Sayı, harf ve diğer sembollerden meydana gelen ve belirli bir mantığa göre kodlanmış parça işleme programlarının kartlar veya bilgisayar ile kumanda edildiği takım tezgahını,

NİTRÜRASYON: Genellikle alaşımlı çelik türlerinde uygulanan ve uygun sıcaklık ortamında özel kimyasal ve gazların kullanılması ile iş parçalarının dış yüzeyinde ince ve çok sert bir tabaka oluşturmayı sağlayan yöntemi,

NORMALİZASYON: Isıl işlem görmüş iş parçasının belirlenmiş ısıtma sıcaklığının üzerinde ısıtılması ve normal hava ortamında soğutulması ile yapılan gerilim giderme işlemini,

PAFTA ÇEKME: Silindirik parçaların dış kısmına vida dişi oluşturma işlemini,

PAH KIRMA: İş parçası üzerindeki keskin köşe ve kenarların talaş kaldırılarak kırılmasını,

PASİMETRE: Seri ölçüm için kullanılan, geçerlik-geçmezlik ilkesine dayalı hassas ölçüm aletini,

PİROMETRE: Cisimlerin sıcaklıklarını, yaydıkları ışıınımdan yararlanarak temassız olarak ölçen aleti,

PRES: İş parçalarını kalıplar aracılığıyla belirli bir baskı altında sıkıştırarak, bunlara şekil verme, düzeltme, bükme, kıvrırma, kenar kesme vb. işlemleri uygulamak için kullanılan makineyi,

RAYBALAMA: İş parçası üzerindeki önceden açılmış deliklerin, iyileştirilmesi ve hassas yüzey elde edilmesi işlemini,

REFRAKTOMETRE: Katı veya sıvılarda katı madde miktarı ve kırılma indisini ölçmeye yarayan aleti,

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

SAPMA: Ölçüm sonucu ile gerçek değer arasındaki farkı,

SEMENTASYON: Genellikle düşük karbonlu çeliklerde uygulanan ve uygun sıcaklık ortamında özel kimyasal ve gazların kullanılması ile iş parçalarının karbonca zenginleştirilerek sertleştirilmesi işlemini,

SERTLEŞTİRME: Metalik malzemelerin mümkün olan en yüksek sertlik ve aşınma dayanımına sahip olması için yapılan, belirli bir sıcaklığa kadar ısıtmayı ve ardından uygun bir ortamda soğutmayı kapsayan ısıtma işlemi,

SOĞUTMA SIVISI: Talaşlı imalat işlemlerinde iş parçası ve kesici takımlar arasında sürtünmeden dolayı oluşan yüksek sıcaklığın makul değerlerde tutulması için kullanılan sıvıyı,

TAŞLAMA İŞLEMİ: Taşlama taşı ile aşındırma işlemini,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TORNA AYNASI: Torna tezgahlarında işlenecek olan parçanın güvenli ve sıkı şekilde bağlanmasını sağlayan aparatı,

TORNA TEZGAHI: Kendi eksenini etrafında dönen iş parçası üzerinden kesici takım aracılığıyla talaş kaldırılan takım tezgahını,

VİDA TARAĞI: Vida ve civataların diş sayısını ve adım boyunu ölçmeye yarayan el aletini,

YARI ÜRÜN: Belirli imalat aşamalarından geçmiş ancak üzerinde yapılması gereken işlemler henüz tamamlanmamış ürünü

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	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	26
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

1. GİRİŞ

Kalıp ve Takım-Aparat İşçisi (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, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmıştır.

Kalıp ve Takım-Aparat İşçisi (Seviye 5) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Kalıp ve Takım-Aparat İşçisi (Seviye 5), takım tezgahlarında parça işlemek ve preslerde parça basmak için kullanılan çok karmaşık ve özel takım ve aparatlar ile kalıpları oluşturmak için çeşitli şekil ve özellikteki metal, alaşım ve diğer malzemelerden iş parçalarını çeşitli tezgah, makine, alet ve yöntemlerle işleyen ve bunların bakım ve onarımını yapan kişidir. Bu işlemler sırasında, kalıp ve takım-aparatların talimatlarda belirtilen ölçülere, kaliteye ve özelliklere uygun olması, malzemelerin, makinelerin, aletlerin ve tezgahların zarar görmemesi, çevreye zarar verilmemesi ve işlemlerin güvenli bir şekilde belirlenen süre içinde gerçekleştirilmesi esastır.

Kalıp ve takım-aparatın talimatlara veya teknik resme uygunluğunun kontrol edilmesi, bunlara ait parça listelerinin çıkarılması, gerektiğinde teknik resimler üzerinde değişiklik yapılması ve üretilecek kalıp ve takım-aparat için teknik resim çizilmesi, parçaların birleştirilerek alıştırılması, gerektiğinde parçaların ısıtma işlemlerine tabi tutulması, kalıp ve takım-aparatın ilgili tezgah ve makinelere bağlanarak test edilmesi, işlenen parçanın ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi ve işlem görmüş olan parçaların uygun biçimde istiflenmesi kalıp ve takım-aparat işçisinin mesleki yetkinliğini gerektirir.

Kalıp ve Takım-Aparat İşçisi (Seviye 5), genel nezaret altında gerçekleştirdiği çeşitli türdeki işlemlerin doğruluğundan, 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. İşlemleri tamamlanan malzemelerin istenilen boyut ve şekillerde olması, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın otonom bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanması kalıp ve takım-aparat işçisinin sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08 : 7223 (Metal işleri takım tezgâh kurucuları ve operatörleri)
8121 (Metal işleme tesisi operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

Ağır ve Tehlikeli İşler 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
Endüstriyel Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü 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 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

Kalıp ve takım-aparat oluşturma ve bakım-onarım işlemleri, atölye, fabrika veya benzeri kapalı alanlarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, gaz, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede ses gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Kalıp ve takım-aparat işçisi, işlemler sırasında uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Kalıp ve Takım-Aparat İşçisinin, ağır ve tehlikeli işlerde çalışabilecek sağlık raporuna sahip olması 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 işe uygun 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 personelinin güvenliğini sağlar.
				A.1.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik 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	Makine, tezgah ve yapılan 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	Makine, tezgah, alet, donanım ya da sistemin 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	Tezgah ve makineler üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	İşlemi tamamlanan malzemelerin teknik 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 nedenleri belirler ve ortadan kaldırır.
				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 makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgah ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol ederek gerekli önlemleri alır.
		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 makine 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 iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin 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.2.4	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		E.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	E.3.1	Kullanılan alet ve donanımdaki 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	Üretim planlaması yapmak (devamı var)	F.1	Teknik dokümantasyonu hazırlamak	F.1.1	Yapılacak işler ve üretim programıyla ilgili bilgileri, teknik resimleri, talimatları ve diğer dokümanları amirlerinden alır.
				F.1.2	Teknik resimleri inceleyerek istenilen kalıp ve takım-aparatların özelliklerini belirler.
				F.1.3	Belirlenen özelliklere göre hesaplamaları yaparak gerektiğinde teknik resimler üzerinde değişiklik yapar.
				F.1.4	Basit kalıp ve takım-aparat tasarlayarak teknik resimlerini çizer.
				F.1.5	Yapılacak işlemler, vardiya değişimi ve diğer prosedürlere ilişkin formları doldurur.
				F.1.6	Yapılacak işlerle ilgili dokümanları birlikte çalışacağı kişilere ulaştırır ve ilgili hazırlıkların yapılmasını sağlar.
				F.1.7	İşlemlere başlamadan önce gerekli form, teknik resim ve dokümanları amirlerine onaylatır.
		F.2	İş planını yapmak	F.2.1	İstenilen kalıp ve takım aparat özelliklerine göre hangi tür işlemler yapılacağına karar verir.
				F.2.2	İşlemlere göre hangi tür parçaların kullanılacağını belirler.
				F.2.3	İşlemlere ve istenilen özelliklere göre hangi tür tezgahların kullanılacağına karar verir.
				F.2.4	Teknik resimleri ve talimatları inceleyerek yapılacak işlemlerin sıralamasını belirler.
				F.2.5	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini tespit eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim planlaması yapmak	F.3	Parça listesi oluşturmak	F.3.1	Talimatlara ve istenilen özelliklere göre mevcut parçaları kontrol eder.
				F.3.2	Yapılacak işlemlere göre malzeme seçimi yapar.
				F.3.3	Parçaların talimatlara ve işlemlere uygunluğunu tek tek kontrol eder.
				F.3.4	Mevcut parçalarla yapılacak işlemlerin olabilirliğini kontrol eder.
				F.3.5	Eksik parçaları belirleyerek bunların temin edilmesini sağlar.
				F.3.6	Kullanılacak parçaların listesini oluşturur.
				F.3.7	Parçaları temin ederek talimatlarda belirlendiği şekilde istifler.
		F.4	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	F.4.1	Kullanılacak alet, araç, gereç ve takımları talimatlara uygun şekilde belirler.
				F.4.2	Belirlenen alet, araç, gereç ve takımların çalışma sahasına getirilmelerini sağlar.
				F.4.3	Teslim alınan tüm malzemelerle ilgili dokümanları ve kayıt formlarını doldurur.
				F.4.4	Malzemeleri belirlenmiş alanlarda malzeme türüne ve talimatlara uyarak istifler.
		F.5	Ölçme ve kontrol aletlerini hazırlamak	F.5.1	İşlemlere ve parçaların türüne uygun olan ölçme aletlerini seçer.
				F.5.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.
				F.5.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri amirlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kalıp ve takım-aparat oluşturmak (devamı var)	G.1	Parçaları talaşlı imalat tezgahlarında işlemek	G.1.1	İşlemlerle uygun kesici takımları ve bağlama elemanlarını seçer.
				G.1.2	Kesici takımları ve bağlama elemanlarını talimatlarda belirtilen yöntemlerle tezgaha bağlar.
				G.1.3	İş parçasını teknik dokümantasyona uygun şekilde tezgaha bağlar.
				G.1.4	Takım ayarlarını ve bağlama elemanlarının baskı ayarlarını talimatlara uygun şekilde yapar.
				G.1.5	Tezgah üzerinde sıfırlama, devir sayısı, ilerleme ve kesme hızı, talaş derinliği gibi ayarları yapar.
				G.1.6	İşlemlere göre parça üzerinde gerekli koordinatları belirleyerek markalama işlemlerini yapar.
				G.1.7	Parçaları tornalama, frezeleme, taşlama, delme gibi işlemler uygulayarak işler.
				G.1.8	Talimatlara uygunluğu sağlamak için gerektiğinde tezgah ayarlarını değiştirerek işlemlere devam eder.
				G.1.9	Tezgahın ve parçanın durumunu işlemler boyunca izleyerek talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				G.1.10	Tespit ettiği uygunsuzlukları değerlendirir ve tezgahı durdurup durdurmayaacağına karar verir.
		G.2	Parçaları makina ve aletlerle işlemek	G.2.1	Kesme makineleri üzerinde gerekli ayarları yapar.
				G.2.2	Kaynak makineleri üzerinde gerekli ayarları yapar.
				G.2.3	Parçaları istenilen boyut ve biçime getirmek için kesme işlemlerini uygular.
				G.2.4	Parçaları istenilen özelliklerde olması için gerekli kaynak işlemlerini uygular.
				G.2.5	Parçalar üzerinde gerekli el aletleriyle pafta çekme, kılavuz çekme, rayba çekme gibi işlemleri uygular.
		G.3	Parçaları ısıtılma işlemine tabi tutmak	G.3.1	Parçaların ısıtılma işlemine sokulup sokulmayacağına karar verir.
				G.3.2	Parçaları üzerinde kumlama, temizleme, ön ısıtma gibi ısıtılma işlem öncesi hazırlıkları yapar.
				G.3.3	İstenilen yüzey sertliğini sağlamak için parçaları fırın, banyo, tezgah veya makinalar aracılığıyla sertleştirme, nitrürasyon, sementasyon gibi işlemlere sokar.
				G.3.4	Normalizasyon, meneviş, soğutma gibi diğer ısıtılma işlemleri uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kalıp ve takım-aparat oluşturmak	G.4	Ölçme ve kontrol işlemlerini yapmak	G.4.1	Parçanın elle ve gözle ilk muayenesini yaparak çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları tespit eder.
				G.4.2	Parçanın uzunluk, iç/dış çapı, kanal genişliği/derinliği/açısı, eksen araları gibi boyutsal ölçülerini kontrol ederek teknik resimlerle karşılaştırır.
				G.4.3	Parçaların dairesellik, silindiriklik, koniklik, paralellik, doğrusalılık, düzlemsellik, eş eksenlilik, diklik gibi geometrik kontrollerini yapar.
				G.4.4	Isıl işlem görmüş parçaların sertlik değerlerini ölçerek istenilen değerler ile karşılaştırır.
				G.4.5	Her parçanın özelliğine uygun olarak, talimatlarda belirtilen araç, gereç ve aletlerle gerekli ölçme işlemlerini uygular.
				G.4.6	Parçaların talimatlarda belirtilen standartlara uygunluğunu kontrol eder.
				G.4.7	Kusurlu veya düzeltilmesi gereken parçaları ayırır.
				G.4.8	Kusurlu veya düzeltilmesi gereken parçalar üzerinde düzeltme işlemlerini uygulayarak parçaları talimatlarda belirtilen özelliklere getirir.
				G.4.9	İşlemleri tamamlanan parçaları talimatlara göre ambalajlar veya istifler.
		G.5	Montaj ve alıştırma işlemlerini yapmak	G.5.1	Kalıp ve takım-aparat parçalarına pah kırma işlemlerini uygular.
				G.5.2	Kalıp setlerini oluşturmak için parçaları birleştirir.
				G.5.3	Takım-aparat parçalarını birleştirerek bağlantı elemanlarını takar.
				G.5.4	Pimler, yaylar, emniyet sistemleri, zımbalar, sıkma pabuçları gibi elemanları monte eder.
				G.5.5	Hidrolik ve pnömatik elemanları bağlar.
				G.5.6	Parçaların hareketli kısımları üzerinde alıştırma işlemlerini uygular.
				G.5.7	Kızaklar, maçalar gibi hareket eden kısımların alıştırmasını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kalıp ve takım-aparatları test etmek	H.1	Kalıp ve takım-aparatı makine veya tezgaha bağlamak	H.1.1	Talimatlara uygun şekilde taşıma-kaldırma ekipmanı kullanarak kalıp ve takım-aparatları çalışma alanına taşır.
				H.1.2	Kalıpların ilgili makine veya prese bağlantısını uygun bağlama elemanlarını kullanarak yapar.
				H.1.3	Kalıpların kurs boyunu ayarlayarak kalıplar arasında yapılacak işleme uygun boşluk bırakır.
				H.1.4	Mors veya silindirik taşıyıcı, pens, mandren, açılı kama, malafa, kater ya da diğer özel aparatları kullanarak takım-aparatları tezgaha bağlar.
				H.1.5	Kalıp ve takım-aparatların işlemler sırasında yerlerinden çıkmayacak şekilde bağlandıklarından emin olur.
				H.1.6	Kalıp ve takım-aparatların talimatlarda belirtilen ayarlarını yaparak işlemlere uygun olduklarından emin olur.
		H.2	Numune parçayı makine veya tezgaha bağlamak	H.2.1	Parçanın makine veya tezgaha bağlanma yöntemini belirler.
				H.2.2	Belirlenen yönteme göre uygun bağlama aparatını hazırlar.
				H.2.3	Gerektiğinde bağlama aparatları için uygun olan baskı ayarlarını yapar.
				H.2.4	İş parçasının referans noktasını ayarlar.
				H.2.5	İşlenecek parçayı mengene, ayna, bağlama pabucu, mıknatıslı tabla ya da diğer uygun bağlama aparatı ile makine veya tezgaha bağlar.
				H.2.6	Parçanın dönüp dönmediğini ve sağlam olarak bağlandığını kontrol eder.
		H.3	Parçayı işlemek	H.3.1	Makine veya tezgahı çalıştırarak numune parçayı işler veya basar.
				H.3.2	Makine veya tezgah üzerindeki gösterge ve ekranlardan yarı mesajlarını takip eder.
				H.3.3	Kalıp ve takım-aparatların durumunu işlemler boyunca gözlemleyerek, aşınma, kırılma gibi olumsuzlukları tespit eder.
				H.3.4	Makine veya tezgahı durdurarak numune parçalar üzerinde gerekli ölçme işlemlerini uygular.
				H.3.5	Kalıp ve takım-aparatın istenilen özellikte parçalar oluşturup oluşturmadığını kontrol eder.
				H.3.6	Tespit ettiği uygunsuzlukları değerlendirerek hangi tür düzeltme işlemleri uygulayacağına karar verir.
				H.3.7	Kalıp ve takım-aparatlar üzerinde düzeltme işlemleri uygulayarak bunları tekrar test eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Kalıp ve takım-aparatların bakım ve onarımını yapmak	I.1	Bakım ve onarım işlemlerini belirlemek	I.1.1	Kalıp ve takım-aparat ile ilgili teknik dokümanları inceleyerek bunların özelliklerini belirler.
				I.1.2	Kalıp ve takım-aparatın inceleyerek aşınma, kırılma gibi uygunsuzlukları tespit eder.
				I.1.3	Tespit edilen uygunsuzlukların derecesine yapılması gereken bakım ve onarım işlemlerini belirler.
				I.1.4	Yapılacak işlemlere göre uygun araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
		I.2	Bakım ve onarım işlemlerini uygulamak	I.2.1	Kalıpların yüzey pürüzlülüğünü gidermek için gerekli işlemleri uygular.
				I.2.2	Çatlak, kırık gibi uygunsuzlukları gidermek için gerekli kaynak işlemlerini uygular.
				I.2.3	Kesici takım-aparatları talimatlara göre biler.
				I.2.4	Kalıp ve takım-aparat üzerinde düzeltme işlemlerini uygulayarak bunları istenilen ölçü ve özelliklere getirir.
				I.2.5	Talimatlara uygun şekilde kalıp ve takım-aparat üzerinde uygun koruyucu bakım işlemlerini uygular.
				I.2.6	Hareketli ve yağlanması gereken kısımları talimatlara göre yağlar.
				I.2.7	Talimatlara uygun olarak işlemleri tamamlanan parçaları istifler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Sevk ve raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	J.1	İşlemlerle ilgili raporları hazırlamak	J.1.1	İşlemi biten kalıp ve takım-aparatlar ile ilgili kayıtları tutar.
				J.1.2	Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklarla ilgili kayıtları tutar.
				J.1.3	Bakım ve onarım faaliyetleri ile ilgili raporları hazırlar.
				J.1.4	Parça, ambalaj veya taşıma donanımı üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapar.
				J.1.5	Oluşan arızalar ve iyileştirme önerileriyle ilgili raporları hazırlar.
		J.2	Kalıp ve takım-aparatları ilgili birimlere sevk etmek	J.2.1	Kalıp ve takım-aparatların ilgili birimlere gönderilmesi için gerekli form, kart ve dokümanları doldurur.
				J.2.2	Kalıp ve takım-aparatların ilgili bölüme iletilmesi için gerekli iletişimi kurar.
				J.2.3	Kalıp ve takım-aparatların bulunduğu taşıma donanımını ilgili birime gönderir.
				J.2.4	Kalıp ve takım-aparatları ilgili operatöre, dokümanları ile birlikte teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	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 gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	K.2.1	Makine, tezgah ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				K.2.2	Kalıp ve takım-aparat oluşturma ve bakım-onarım işlemleriyle ilgili yeni teknolojileri ve 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	Kalıp ve takım-aparat oluşturma ve bakım-onarım işlemleriyle ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Açı ölçer
2. Açılı kamalar
3. Avadanlık
4. Bağlama aparatları
5. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)
6. Balyoz
7. Bezler, emici malzemeler
8. Bilgi ve değerlendirme formları
9. Bilgisayar
10. Çelik halatlar
11. Çelik profiller
12. Çeşitli anahtar takımları
13. Çeşitli borular
14. Çeşitli mastarlar
15. Çeşitli ölçme ve kontrol aletleri (gönye, mihengir, şeritmetre, çelik cetvel)
16. Çeşitli şablon ve aparatlar
17. Çeşitli takım tezgahları
18. Çeşitli temizlik malzemeleri
19. Delme kalıpları
20. El breyzi
21. Gezer punta
22. Giyotin makas
23. Hava tabancası
24. Isıl işlem fırınları
25. Katerler
26. Kesici uçlar
27. Kesme sıvıları ve yağları
28. Kılavuz takımları
29. Kişisel Koruyucu Donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, koruyucu elbise)
30. Komparatör
31. Kontrol lambaları
32. Kontrol paneli
33. Kontrol, hata/fire formları
34. Kriko
35. Kullanım kılavuzları
36. Kumlama makinesi
37. Kumpas
38. Malzeme katalogları
39. Mandren
40. Markalama araçları

41. Mengene çeşitleri
42. Merdiven
43. Mıknatıslı tabla
44. Mikrometre
45. Modelleme araçları
46. Motorlu el aletleri
47. NC/CNC takımları
48. Pafta takımları
49. Palet
50. Pasimetre
51. Pirometre çeşitleri
52. Pres kalıpları
53. Presler
54. Ray
55. Rayba takımları
56. Refraktometre
57. Sac levhalar ve sac makası
58. Sertlik ölçme cihazları
59. Sesli haberleşme cihazı
60. Su terazisi
61. Tabla çeşitleri
62. Takoz çeşitleri
63. Taşıma-kaldırma ekipmanı
64. Taşlama makinesi
65. Teknik resimler
66. Temel el aletleri
67. Torna aynaları
68. Uyarı levhaları
69. Vida tıraşı
70. Yağdanlık
71. Zımpara çeşitleri

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Analitik düşünme yeteneği
4. Bağlama aparatları bilgisi
5. Basit kalibrasyon bilgisi
6. Baskı kuvveti hesaplayabilme bilgi ve becerisi
7. Beraber çalıştığı kişileri yönetebilme becerisi
8. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma bilgisi
9. Bilgisayar bilgisi
10. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi

11. Çeşitli takım tezgahlarına ilişkin takım çeşitleri bilgisi
12. Çeşitli takım tezgahlarını kullanım bilgisi
13. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
14. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
15. Ekip içinde çalışma yeteneği
16. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
17. El becerisi
18. El-göz koordinasyonunu sağlayabilme becerisi
19. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımı kullanım becerisi
20. Geri dönüşümlü atık bilgisi
21. Isıl işlem bilgisi
22. İlk yardım bilgisi
23. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
24. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
25. Kalıp alıştırma bilgi ve becerisi
26. Kalıp çeşitleri bilgisi
27. Kalıp ve pres ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
28. Kalıp ve takım-aparatları bağlama yöntemleri bilgisi ve becerisi
29. Kalıp ve takım-aparatları kullanım bilgi ve becerisi
30. Kalite güvence sistemleri bilgisi
31. Kalite kontrol metotları bilgisi
32. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
33. Kesme sıvı ve yağlarını hazırlama ve kullanma bilgisi
34. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
35. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
36. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
37. Meslek matematiği bilgisi
38. Mesleki terim bilgisi
39. Muayene ve test teknikleri bilgisi
40. NC/CNC işleme programları kullanabilme bilgi ve becerisi
41. Nitrürasyon teknikleri bilgisi
42. Öğrendiğini aktarabilme yeteneği
43. Öğrenme ve geliştirme yeteneği
44. Ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
45. Ölçme, değerlendirme bilgisi
46. Parça sökme yöntemleri bilgi ve becerisi
47. Pres makineleri bilgisi
48. Presleme yöntemleri bilgisi
49. Raybalama teknikleri bilgisi
50. Risk analizi bilgi ve becerisi
51. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
52. Standart ölçüler bilgisi
53. Süreç akışlarını gözlemlene becerisi

54. Takım ayarı yapabilme becerisi
55. Takım bileme ve değiştirme bilgi ve becerisi
56. Talaş kaldırma kuvveti hesaplayabilme bilgi ve becerisi
57. Tehlikeli atık bilgisi
58. Teknik resim okuma, çizme ve yorumlama bilgisi
59. Teknik sertifikasyonlar bilgisi
60. Temel alışım bilgisi
61. Temel bilgisayar bilgisi
62. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
63. Temel geometri bilgisi
64. Temel malzeme bilgisi
65. Temel mekanik bilgisi
66. Temel metal bilgisi
67. Temel üretim süreçleri bilgisi
68. Tezgah kontrol ünitesi/kumanda paneli kullanımı bilgi ve becerisi
69. Tezgah, takım, aparat ve tertibatı birbirlerine bağıntılı olarak kullanabilme becerisi
70. Tornalama türleri bilgisi
71. Üretim süreçleri bilgisi
72. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
73. Zamanı iyi kullanma becerisi
74. Zımparalama bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Arıza tespitinde deneme ve uygulama yapmak
4. Bilgi ve tecrübesi dahilinde karar vermek
5. Çalışma donanımı ve makinelerin durumunu dikkatle denetlemek
6. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
7. Çalıştığı alanı temiz tutmak
8. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
9. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
10. Detaylara özen göstermek
11. Dikkatli ve titiz olmak
12. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
13. Eğitmeye ve öğretmeye istekli olmak
14. Görevi ile ilgili yenilikleri takip etmek ve izlemek
15. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
16. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
17. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
18. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
19. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
20. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak

21. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
22. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
23. Süreç kalitesine özen göstermek
24. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
25. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
26. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
27. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
28. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
29. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
30. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kalıp ve Takım-Aparat İşçisi (Seviye 5) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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