



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**DEMİRCİ
SEVİYE 4**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	Demirci
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	
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 (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ANTİ-PAS: Yağı ve pası önleyici boya astarını,

CAKA: Sacı elle kıvrırmak için kullanılan makineyi,

CURUF: Ocakta kalan demir tozlarını,

ÇAPAK: Kaynaktan ya da taşlamadan meydana gelen demir tozlarını,

DOĞRULTMA: Malzemedeki eğri ya da çarpık durumları düzeltmeyi,

GAZALTI: Kaynak metodunu,

HAVŞA: Görünmeyecek vida için malzemeye yuva açmayı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İŞKENCE: El mengenesini,

KAYNAK YAPMAK: Demir malzemelerini birbirlerine birleştirmeyi,

KESİM YAPMAK: Malzemeyi uygun ölçülerle kesmeyi,

KISKAÇ: Tavlama sırasında malzemeyi tutmaya yarayan aleti,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): 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,

MENGENE: Malzeme kesmeye sıkılaştırmaya yarayan makineyi,

OKSİGAZ: Seyyar kesim makasını,

PANÇ: Sac kesim makinesini,

PERÇİNLEMEK: İki parçayı birbirine birleştirmeyi,

PROFİL: İçi boş olan demir malzemeyi,

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini

SIPA: Çalışma sehpasını,

SU TERAZİSİ: Bir malzemeyi montaj yaparken dengeyi sağlayan aracı,

ŞAHMERDAN: Sıcak demirin dövüldüğü makineyi,

TAŞLAMA: Yüzeydeki kaynak çapaklarını düzeltmeyi,

TAVLAMAK: Demir malzemeyi ateşte yumuşatmayı,

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

TESVİYE: Yüzeyi düzeltmeyi,

VARYOZ: 10 -12 kg ağırlığında iki bası düz çelik tokmak.

YUVA AÇMAK: Kapı ve pencerelerde kilit açılacak yeri oluşturmayı,
ifade eder.

İÇİNDEKİLER

Açıklama [11]: Sayfa numaraları yanlış

1. GİRİŞ	9
2. MESLEK TANITIMI	10
2.1. Meslek Tanımı	10
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	10
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	10
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	10
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	11
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	11
3. MESLEK PROFİLİ	12
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	12
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	46
3.3. Bilgi ve Beceriler	48
3.4. Tutum ve Davranışlar	49
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	49

1. GİRİŞ

Demirci (Seviye 4) 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 TESK tarafından hazırlanmıştır.

Demirci (Seviye 4) 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

Demirci (Seviye 4); İş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite standartlarına uygun olarak soğuk ve sıcak demir işleme tekniklerini kullanarak imalat ve montaj yapma işlemlerini yerine getirme bilgi ve becerisine sahip kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7313

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu,

İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği, Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

İş Sağlığı ve Güvenliği Hizmetleri Yönetmeliği

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makine Emniyeti 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

5362 sayılı Esnaf ve Sanatkarlar Meslek Kuruluşları Kanunu

5174 sayılı Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği ile Odalar ve Borsalar Kanunu,

3308 sayılı Mesleki Eğitim Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

*Ayrıca; meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Demirci (Seviye 4) nemli olmayan, havalandırılmış ve iyi aydınlatılmış kapalı ortamlarda çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Demirci (Seviye 4), çalışma esnasında uygun KKD kullanarak çalışmak zorundadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer bir gereklilik bulunmamaktadır.

Açıklama [I2]: Bu iş ağır ve tehlikeli işler sınıfına girmiyor mu? Gırıyorsa " Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışabilir " raporunun olması gerkmiyormu?

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
A	İş organizasyonu yapmak	A.1	İş ortamının temizliğini yapmak	A.1.1	Çalışma ortamını hijyen kurallarına uygun şekilde makine, el ve temizlik malzemesi kullanarak temizler.
				A.1.2	Çalışma ortamını rahat çalışılabilecek şekilde düzene sokar.
				A.1.3	Çalışma esnasında çalışma ortamını vantilatör ve fan kullanarak havalandırır.
		A.2	Kullanılacak makine, araç / gereçlerin bakımını yapmak	A.2.1	Basit arıza ve bakımları talimatına uygun yapar.
				A.2.2	Kapsamlı arıza durumunu ilgililere bildirir.
		A.3	İş kıyafetlerini giymek/çalışanların giymesini sağlamak	A.3.1	İşin niteliğine ve ilgili mevzuat hükümlerine uygun iş kıyafetini seçer.
				A.3.2	Kıyafetin temizliğini ve uygunluğunu kontrol eder.

Açıklama [I3]: A1, A2, A3 işlemleri iş organizasyonundan ziyade işe hazırlık yapmak olarak ayrı bir görev olarak ayrılmalı .İşe hazırlık yapmak da iş organizasyonu ile aynı şey değil mi!!!!

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
A	İş organizasyonu yapmak (Devamı var)	A.4	Kendisinin ve çalışanların kişisel bakımını sağlamak	A.4.1	Kişisel bakım ve hijyen kurallarını uygular.
				A.4.2	Çalışanların kişisel bakım ve hijyen kurallarına uyup uymadıklarını denetler.
		A.5	Stok / çalışma ortamındaki araç gereç ve malzemeyi kontrol etmek	A.5.1	Stoktaki/çalışma ortamındaki malzemelerin yapılacak işe göre miktarını, niteliğini ve kullanılabilirliğini kontrol eder.
				A.5.2	Tespit edilen eksik malzemeleri, tür, miktar vb. olarak ilgililere / işverene bildirir.
				A.5.3	Temin edilen malzemeleri, tür, miktar, siparişe göre kontrol eder.
		A.6	Temin edilen malzemelerin uygun koşullarda/yerlerde saklanmasını sağlamak	A.6.1	Saklanacak malzemeleri saklama koşullarına göre sınıflandırır.
				A.6.2	Sınıflandırılmış malzemeleri saklama koşullarına uygun yerlere yerleştirir.
				A.6.3	Çalışma ortamına konulacak malzemeleri rahat çalışma ortamı sağlayacak şekilde zarar vermeden dizer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
A	İş organizasyonu yapmak	A.7	Yardımcı elemanlar arasında işbölümü yapmak	A.7.1	Yardımcı elemanlar arasında niteliklerine, kapasitelerine ve işin özelliklerine göre iş bölümü yapar.
				A.7.2	Yardımcı elemanlarına yapacakları işi açıklar.
		A.8	Yardımcı elemanların yaptığı işleri kontrol etmek	A.8.1	Yardımcı elemanlarına verilen işlerin istenilen nitelikte ve zamanında yapılıp yapılmadığını takip eder.
				A.8.2	Varsa hata ve eksiklikleri belirler ve geri bildirir.
				A.8.3	Eksik ve hataların giderilmesini sağlar.

Açıklama [14]: Bunun yerine ast ifadesi kullanalım, tüm standartta değiştirelim ast kullanımının hoş olmadığı bunun yerine yardımcı eleman kullanmamızın doğru olduğu söylenmişti myk tarafından. ..!!!!!!

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
B	İş sağlığı ve güvenliği (İSG) faaliyetlerini yürütmek (Devamı var)	B.1	Eğitilere ve tatbikatlara katılmak	B.1.1	İSG konusunda işyerinin ve işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				B.1.2	Eğitimlerde öğrendiklerini işinde uygular.
				B.1.3	İSG ile ilgili edindiği bilgi ve becerileri günceller.
				B.1.4	Risk faktörlerinin belirlenmesi ve azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				B.1.5	Yangın, sel, deprem gibi doğal afetlerde işletme izleklerine uygun olarak görev alır.
		B.2	Yasal ve işyerine ait kurallara uymak (Devamı var)	B.2.1	İSG ile ilgili bilgi edinir.
				B.2.2	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				B.2.3	Yapılan çalışmaya uygun iş elbisesini ve KKD'yi giyer, çalışmayla ilgili uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda kullanır.
				B.2.4	Yanıcı, yakıcı, patlayıcı ve kesici malzemeleri güvenli bir şekilde muhafaza eder.

Açıklama [I5]: Tanımlara eklenmeli

Açıklama [I6]: Tanımlara eklenmeli

Görevler		İşlemler		Başarım ölçütleri	
Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama	
		B.3	Basit ilkyardım müdahalesinde bulunmak	B.3.1	Basit kesik, yanık gibi kazalar sonucunda meydana gelen yaralanmalara ilk yardım kuralları çerçevesinde müdahale eder.
				B.3.2	Kaza geçiren çalışanı sağlık kuruluşuna sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım ölçütleri	
Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama	
C	Kalite yönetim sistemini oluşturmak	C.1	Yapılan çalışmaların kalitesini denetlemek	C.1.1	Araç -gereç ve malzemelerin standartlara uygunluğunu denetler, kullanımlarını öğrenir ve öğretir.
				C.1.2	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygulatır ve denetler
				C.1.3	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
				C.1.4	Çalışma ile ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.5	Etkinlikler sırasında kendisinin ve astlarının saptadığı hata ve arızaları yetkili kişilere işletme izleklerine uygun olarak bildirir ve ilgili birimlerle işbirliği içinde ortadan kaldırılmasını koordine eder.
		C.2	Geribildirimde bulunmak	C.2.1	Yardımcı elemanlarından ve üstlerinden gelen şikayet ve önerileri dinler, değerlendirir ve çözümler.
				C.2.2	Müşteri memnuniyeti sağlamak için gerekli tüm önlemleri alır, eğitim ve denetimlerini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	D.1	Çevre koruma yöntemlerini öğrenmek	D.1.1	Çevre koruma yöntemleri konusunda işyerinin ve işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				D.1.2	Eğitimlerde öğrendiklerini işinde uygular.
				D.1.3	Eğitimlerde edindiği bilgi ve becerileri <u>günceller</u> .
		D.2	Çevresel risklerin azaltılması çalışmalarına katılmak	D.2.1	Risk faktörlerinin belirlenmesi ve azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				D.2.1 2	Doğal kaynakları verimli ve tasarruflu bir şekilde kullanır.
				D.2.2	Sorumlu olduğu alanlardaki tehlikeli ve zararlı atıkları cinslerine göre ayrıştırarak uygun ortamlarda depolar.
				D.2.3	Çalışırken yaptığı uygulamaların çevresel etkilerini gözlemler, rapor eder ve zararlı sonuçlarının önlenmesi çalışmalarına katılır.

Açıklama [17]: Bu ölçülebilir bir ifade değil, ölçülebilir bir ifade olarak yazılmalı veya çıkarılmalı

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Demir doğrama imalatı yapmak	E.1	Müşteriyle ön görüşme yapmak	E.1.1	Müşterinin talebi doğrultusunda, katalog, broşür vb. dokümanı inceleyerek yapılacak işe müşteri ile birlikte karar verir.
				E.1.2	Yapılacak işin niteliklerini, teslim tarihini ve ücretini gösteren belgeyi müşteriyle birlikte imzalar.
		E.2	Ölçü almak	E.2.1	İmalatın niteliğine göre, metre, terazi, açıölçer kullanarak imalat yapılacak yerin, en, boy ve çapraz ölçüsünü alır.
		E.3	İmalat öncesi ön hazırlık yapmak	E.3.1	Alınan ölçülere uygun olarak yapılacak imalatın taslak çizimini yapar.
				E.3.2	Yapılacak imalata uygun ve müşterinin talebi doğrultusunda kullanılacak malzemeye karar verir.
				E.3.3	İmalatta kullanılacak malzemeleri temin eder ve işleme hazır hale getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Demir doğrama imalatı yapmak	E.4	Kesim yapmak	E.4.1	İmalatta kullanılan malzemenin niteliğine göre uygun araç gereçlerle alınan ölçüye göre kesim yapar.
				E.4.2	Kesim işlemine büyük parça ve ya ölçülerden başlayarak, malzemenin fire vermesini önler.
				E.4.3	Kesim işleminden sonra kesim çapaklarını temizler.
				E.4.4	Kesilen malzemeleri çekiç ve örs yardımıyla malzemeye zarar vermeden doğrultur.
				E.4.5	Malzeme profilse, dairesel testere ile, kalın dolu malzeme ise (lama/ kare vs.) makas veya şerit testere ile kesilir. Malzemenin ebadı daha büyükse, oksigaz sistemi ile kesilir.
				E.4.6	Belirlenen modele göre ihtiyaç duyulması halinde kesilen demir parçalarına eğme, bükme işlemlerini uygular.
		E.5	Kaynak yapmak	E.5.1	Kaynak makinesini malzemenin kalınlığına göre, uygun ayara getirir.
				E.5.2	Kesilen demir parçalarını alınan ölçüye ve modele uygun olarak birleştirir.
				E.5.3	Kaynak makinesini, modelin gerektirdiği kısımlarında kullanma talimatına uygun olarak kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Demir doğrama imalatı yapmak	E.6	Taşlama yapmak	E.6.1	Kaynak işleminin yapıldığı bölgeyi, yüzey taşlama makinesi ile çapaklardan ve kaynak pürüzlerinden arındırır.
		E.7	Yuva açmak/delmek	E.7.1	Kapı ve pencere imal ediliyorsa, kesici aletlerle kilit aksesuarının ölçülerine uygun olarak yuva açar.
		E.8	Boya yapmak	E.8.1	Boya yapılmadan önce, taşlamanın yeterli olup olmadığını, imalatın ölçülerine uygun olup olmadığını ve malzeme üzerinde pas olup olmadığını kontrol eder.
				E.8.2	Zemini temizleyerek işleme hazır hale getirir.
				E.8.3	Pas önleyici anti-pas boyalarla zemin astarı çeker.
				E.8.4	Astar boya kuruduktan sonra boyanmak istenen zeminin tümünü kaplayacak şekilde uygun boya ile boyar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Montaj yapmak	F.1	Montaj yerini kontrol etmek	F.1.1	Montaj yapılacak yeri, iş güvenliği açısından montaja uygun hale getirir.
				F.1.2	Montajı yerine yerleştirmek için gerekli olması halinde zemini temizleyerek montaja hazır hale getirir.
				F.1.3	Montaj yerine bağlantı elemanlarını takar.
		F.2	İmalatı monte etmek	F.2.1	Yapılan imalatı su terazisi yardımıyla bağlantı yerlerine, kaynak ve vidalama sistemi ile uygun aparatlar kullanarak monte eder.
		F.3	Son kontrolü yapmak	F.3.1	Yapılan imalatın istenilen şekilde çalışıp çalışmadığını ve istenilen kullanıma uygun olup olmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Sıcak demir imalatı yapmak	G.1	Ocağı hazır hale getirmek	G.1.1	Ocakta daha önceden kalan cürufaları temizleyerek ocağı yakılmaya hazır hale getirir.
				G.1.2	Ocağa kömür koyduktan sonra , odun yardımıyla kömür tutuşturulur.
		G.2	Tavlama yapmak	G.2.1	Yapılacak işleme göre uygun malzemeyi ocağın içine atar.
				G.2.2	İstenilen malzeme tav derecesine ulaşınca (açık portakal rengini alınca) malzemeyi ocaktan çıkarır.
		G.3	Malzemeyi şekillendirmek	G.3.1	Tav derecesine gelen malzemeye bekletmeden- soğutmadan; örsün üzerine koyarak çekiç ve varyoz yardımıyla istenilen şekli döverek verir.
		G.4	Tesviye yapmak	G.4.1	Şekil verilen malzemeyi soğumaya bırakır.
				G.4.2	Malzeme soğuduktan sonra yüzey taşlama makinesi ile üzerinde kalan artık malzemelerden arındırır.
		G.5	Ürüne su vermek	G.5.1	Tesviye edilen malzemenin su verilmek istenen bölümünü tavlama üzerine ocağa ikinci kez atar.
				G.5.1	Sudan çıkarılan ürün mavi rengini alınca, bir kez daha suya batırıp çıkardıktan sonra soğumaya bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürütmek	J.1	Kendisinin ve çalışanların eğitim ihtiyaçlarını tespit etmek	J.1.1	Çalışanların ve kendisinin, gözlemleyerek ve çalışma sırasında karşılaşılan zorlukları / eksiklikleri dikkate alarak, eğitim ihtiyaçlarını belirler
		J.2	Eğitim ihtiyaçlarının karşılanması için ilgilileri bilgilendirmek	J.2.1	Belirlenen <u>eğitim ihtiyacının</u> karşılanması amacıyla işverene talepte bulunur.
				J.2.2	Eğitim ihtiyacının karşılanıp karşılanmadığını takip eder.
		J.3	Mesleki eğitim faaliyetlerine iştirak etmek	J.3.1	İhtiyaç duyulan kurs, seminer gibi eğitim faaliyetlerine katılır, çalışanların katılmasını sağlar.
		J.4	Çalışanlara (çırak / kalfa) iş başı eğitimi vermek	J.4.1	Yeni çalışmaya başlayan çalışanın bilgi beceri durumunu kontrol eder.
				J.4.2	Tespitler çerçevesinde gereken bilgi ve becerileri teorik ve uygulamalı olarak -yaparak, göstererek, denettirerek- verir.
		J.5	Motivasyonu artırıcı faaliyetlerde bulunmak	J.5.1	Çalışanları gözlemleyerek motivasyon eksikliklerini tespit eder.
				J.5.2	Motivasyonu artırıcı işyeri içi / dışı sosyal faaliyetler düzenler / düzenlenmesini sağlar.
				J.5.3	Motivasyonu artırıcı teşvikler önerir.

Açıklama [I8]: Bu işlemle örtüşmüyor.

Açıklama [I9]: Bu işlemi çıkarmalıyız

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürütmek	J.6	İşin etkinliğini ve verimliliğini sağlamak için işveren / çalışanlara öneride bulunmak	J.6.1	İşyeri içindeki iş süreçlerini takip ederek verimin düşük olduğu aşamaları tespit eder.
				J.6.2	Bu aşamalara ilişkin öneri geliştirir, ilgililere iletir.
		J.7	Sektördeki gelişmeleri takip etmek	J.7.1	Mesleğe ilişkin fuar ve sergi gibi etkinlikleri takip eder ve katılır.
				J.7.2	Mesleğe ilişkin yazılı ve görsel basın-yayın organlarını takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Açılçer
2. Çeşitli Anahtar takımları
3. Apkant pres
4. Balyoz

5. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)

~~5-6.~~ Caka

~~6-7.~~ Cıvalı terazi

~~7-8.~~ Çekiçler

~~8-9.~~ Çektirmeler

~~9-10.~~ Çelik dübel

~~10-11.~~ Delik delme matkap makineleri

~~11-12.~~ Demir düzeltme makineleri-örs

~~12-13.~~ Demir türleri

~~13-14.~~ Eğeler

~~14-15.~~ El matkabı

~~15-16.~~ El sac makasları

~~16-17.~~ El taşlama

~~17-18.~~ Elektrodlar

~~18-19.~~ Emniyet kemeri

~~19-20.~~ Flaşör

~~20-21.~~ Gaz tüpleri

~~21-22.~~ Gaz tüpleri için araba

~~22-23.~~ Giyotin

~~23-24.~~ Gönyeler

~~24-25.~~ Harf ve numaratorler

~~25-26.~~ Hortum terazi

~~26-27.~~ İş tezgahları

~~27-28.~~ İşkence-el mengenesi

~~28-29.~~ Karpit kazanı

~~29-30.~~ Kaynak makineleri

~~30-31.~~ Kaynak maskesi

~~31-32.~~ Kaynak yardımcı gazları

~~32-33.~~ Keskiler

~~33-34.~~ Kırmızı kalem

~~34-35.~~ Kıvrma ekipmanları

~~35-36.~~ Kiriş ipi

~~36-37.~~ Kişisel Koruyucu Donanım)

~~37-38.~~ Kollu makas

~~38-39.~~ Kompresör

~~39-40.~~ Köşebentler

~~40-41.~~ Kriko

- 41.42. Kumpaslar
- 42.43. Levye
- 43.44. Lokma takımı
- 44.45. Matkap uçları
- 45.46. Mengeneler
- 46.47. Metre
- 47.48. Mikrometre
- 48.49. Murçlar
- 49.50. Napul demir
- 50.51. Nokta
- 51.52. Oksijenle kesme şaloması
- 52.53. Pafta-klavuz
- 53.54. Perçin baskısı
- 54.55. Perçin makineleri
- 55.56. Pergel
- 56.57. Plastik dübel
- 57.58. Plazma????????
- 58.59. Pres
- 59.60. Pres kalıplar
- 60.61. Profil türleri
- 61.62. Punç
- 62.63. Sabit matkaplar
- 63.64. Sac türleri
- 64.65. Sehpa (sıpa)
- 65.66. Seyyar kablo
- 66.67. Silindir
- 67.68. Su terazisi
- 68.69. Şahmerdan
- 69.70. Şakül
- 70.71. Şekillendirme aparatları
- 71.72. Şerit mastar
- 72.73. Şerit metre
- 73.74. Tartı aleti
- 74.75. Taşlama (fiber ve kumlu)
- 75.76. Taşlama makineleri
- 76.77. Tavlama Fırını
- 77.78. Tebeşir
- 78.79. Tel fırça
- 79.80. Temel el aletleri
- 80.81. Testere Ağzı
- 81.82. Testere- kesmen makineleri
- 82.83. Vinç (ceraskal)
- 83.84. Zımbalar
- 84.85. Zımpara çeşitleri

3.3. Bilgi ve Beceriler

- 1) Araç, gereç ve ekipman bilgisi
- 2) Çizim becerisi
- 3) Ekip içinde çalışma becerisi
- 4) El göz koordinasyonu becerisi

- 5) Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
- ~~5) İletişim becerisi~~
- 6) İlk yardım bilgisi

- 7) İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
- ~~6) 8)~~

- 9) İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
- 10) Kayıt tutma ve raporlama becerisi
- 11) Mesleki terimler bilgisi
- 12) Meslekle ilgili mevzuat bilgisi
- 13) Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
- 14) Montaj bilgi ve becerisi
- 15) Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme becerisi
- 16) Temel çalışma mevzuatı bilgisi
- ~~7) 17)~~ Zamanı iyi kullanma becerisi

Açıklama [I10]: Burada kastedilen teknik resim ise "Teknik resim bilgisi" yazılmalı

Açıklama [I11]: Tüm satandartlarda olmalı

3.4. Tutum ve Davranışlar

- 1) Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
- 2) İnsan ilişkilerine özen göstermek
- 3) İş disiplinine sahip olmak

4) Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek

- 4) İşyeri çalışma prensiplerine uymak

6) İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek

7) Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek

8) Kendini geliştirme konusunda istekli olmak

9) Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak

10) Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak

- 5) Meslek ahlakına sahip olmak

- 6) Planlı ve organize olmak

13) Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek

14) Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

15) Öğrenme ve öğretme yeteneğine sahip olmak

16) Yeniliklere açık olmak

17) Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak

18) Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak

19) Dikkatli ve titiz olmak

- 7)

Açıklama [I12]: Tutum ve davranışlarda meslekle ilgili tutum ve davranışlardan bahsediyoruz, bu nedenle çalışkan olmak, dürüst olmak vb. genel ifadeler yerine işini yaparken sahip olması gereken tutumlar nelerdir onları yamalıyız. Ben diğer standartlardan faydalanarak epey bir düzeltme yaptım. Sizin de bu kapsamda tekrar bir gözden geçirmeniz gerekmekte

Açıklama [I13]: Madde işaretleri düzeltilmeli

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Demirci (Seviye 4).

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.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1.Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Zehra KAYA	Eğitim ve Planlama Müdürü, TESK
Ayfer TOPKAYA	Eğitim ve Planlama Uzman Yardımcısı, TESK
Neslihan YOKUŞ	Ar-ge Uzman Yardımcısı, TESK

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

Şevki COŞKUN
Sedat KARAGÜZEL
Sabahattin AYDIN
Aziz RÜSTEMOĞLU
Ekrem SİLAV
Halil YİĞİT
Kemal BİRİK
Mehmet Ulvi UZUNOĞLU
İzzet GÜVEN

| DEMİRCİLİK Demirci (Seviye 4)

/ 00

Ulusal Meslek Standardı

Ahmet ŞENTÜRK

..... /

Referans Kodu / Onay Tarihi / Rev. No

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

4.MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Firuzan SİLAHŞÖR,

.....,

Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

| DEMİRCİLİK Demirci (Seviye 4)

..... /

/ 00

Ulusal Meslek Standardı

Referans Kodu / Onay Tarihi / Rev. No

.....,

Davetli Uzman (.....)

5.MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,

Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)