



ULUSAL MESLEK STANDARDI

SERİ ÜRETİM TEZGAH İŞÇİSİ SEVİYE 3

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	SERİ ÜRETİM TEZGAH İŞÇİSİ
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Otomotiv 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 üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KESİCİ TAKIM: Talaşlı imalat işlemleri sırasında, işlenen parçaya istenilen şekli ve ölçüyü vermeye yarayan gereci,

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

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

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

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

PASO: Talaşlı üretimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

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

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

SAPMA: Ölçüm sonucu ile gerçek değer arasındaki farkı,

SERİ ÜRETİM TEZGAHI: Belirli bir iş parçasını talaş kaldırma yolu ile işlemek amacıyla tasarlanmış, seri veya parti tipi üretim tekniklerinin uygulandığı üretimlerde kullanılan tezgahı,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI	6
2.1. Meslek Tanımı	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	6
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	18
3.3. Bilgi ve Beceriler	19
3.4. Tutum ve Davranışlar	20
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	21

1. GİRİŞ

Seri Üretim Tezgah İşçisi (Seviye 3) 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.

Seri Üretim Tezgah İşçisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Seri Üretim Tezgah İşçisi (Seviye 3), genel olarak seri veya parti tipi üretim tekniklerinin uygulandığı üretimlerde, ana ayarları yapılmış, sınırlı sayıda farklı işleme özelliği olan otomatik veya yarı otomatik düzenekli tezgahlarda iş parçalarını işleyen kişidir. Bu işlemler sırasında, parçaların teknik talimatlarda belirtilen özelliklerde işlenmesi ve üretim temposuna uygun çalışılması esastır.

İşlemler sırasında, parça, takım ve tertibatın tezgahlara uygun şekilde bağlanması, kesici takımların durumlarının takip edilerek uygun zamanlarda değiştirilmesi, takım ayarlarının yapılması, resim, kroki veya talimatlara göre parçaların ölçü kontrollerinin yapılması, ayar sapmaları durumunda gerekli düzeltmelerin yapılması ile hatalı parçaların ayrılarak parçalarda meydana gelen rutin arızaların giderilmesi, seri üretim tezgah işçisinin mesleki yetkinliğini gerektirir.

Seri Üretim Tezgah İşçisi (Seviye 3), kısmi nezaret altında gerçekleştirdiği işlemlerin doğruluğundan, sıralamasından, 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. Olağan dışı durumlarda üretimin durdurulması, tezgahların koruyucu bakım ve temizliğinin yapılması, parçaların gereğine göre tasnif edilmesi ve istiflenmesi ve malzeme akışının sağlanması ile birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanması, seri üretim tezgah işçisinin sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08 : 7223 (Metal işleri takım tezgâhı kurucuları ve kullanıcıları)
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 diğer mevzuat, 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

Seri üretim işlemleri her türlü kapalı alanlarda gerçekleştirilir. İşlemler esnasında seri üretim tezgah işçisinin uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışması söz konusudur. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında nem, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede ışık, gürültü, hava kirliliği sayılabilir.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Seri üretim tezgah işçisinin ağır yük kaldırabilmesi ve tozlu, kirli ve kimyasal maddelere karşı alerjisi olmaması 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 iş için öngörölmüş 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 diğer personelin güvenliğini sağlar.
				A.1.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Risklerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak, bunların azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Uygulanan 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 görev alır.

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 etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarında görev alır.
				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 önlenmesi çalışmalarında görev alır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflama-yı 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 çalışmalarında görev alır.

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	Kullanılan aletlerin 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 denetleme çalışmalarında görev alır.
				C.3.2	İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.
				C.3.3	İşlemleri tamamlanan parçanın öngörülen özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere sürekli bildirir.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına talimatlara uyarak katkıda bulunur.
				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 araç, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Kullanılacak malzemeleri verilen talimatlara göre seçer ve hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları 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 makina 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	Olağan dışı durumlarda, 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 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.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	E.3.1	Kullanılan alet ve donanımlardaki 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 öncesi hazırlıkları yapmak (devamı var)	F.1	İş planını yapmak	F.1.1	İş emirlerini ve iş programlarını amirlerinden temin eder.
				F.1.2	Düzenlenmesi ve doldurulması gereken form vb. dokümanları temin eder.
				F.1.3	İş talimatlarını gözden geçirerek yapılacak operasyon hakkındaki bilgileri kontrol eder.
				F.1.4	Yapılacak işlerin türüne göre iş sıralamasını yapmaya katkıda bulunur.
		F.2	Seri üretim tezgahının takım ve aparatlarını kontrol etmek	F.2.1	İşlemler sırasında kullanılacak alet ve aparatları kontrol eder.
				F.2.2	Ölçme ve kontrol aletlerini kontrol eder, gerektiğinde danışmalarda bulunarak ayarlar.
				F.2.3	Seri üretim tezgahlarının genel fiziksel durumunu ve kesici takımların mevcut sayılarını kontrol eder.
				F.2.4	Seri üretim tezgahlarındaki kesici takımların aşınma, yıpranma durumunu kontrol eder, gerekirse değiştirir.
				F.2.5	Talaş toplama kabının doluluk durumunu kontrol eder.
				F.2.6	Tespit ettiği uygunsuzlukları amirlerine iletir.
		F.3	Seri üretim tezgahının ayarlarını kontrol etmek	F.3.1	Seri üretim tezgahı işleme ayarlarının yapılması çalışmalarında görev alır.
				F.3.2	Takım ayarlarını kontrol eder.
				F.3.3	Seri üretim tezgahı ve takım ayarlarını iş emirleri ve talimatlarda belirtilen ayarlar ile karşılaştırır.
				F.3.4	Yetkisi dahilindeki ayarlamaları danışarak yapar.
				F.3.5	Yetkisi dahilinde olmayan ayarları amirleri ile birlikte yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak	F.4	Kesici takımları değiştirmek	F.4.1	Seri üretim tezgahının çalışmasını durdurur ve emniyete alır.
				F.4.2	Aşınmış veya yıpranmış kesicileri belirler.
				F.4.3	Aşınmış veya yıpranmış kesicileri söker ve teknik talimatlarda belirlenmiş yere koyar.
				F.4.4	Bağlama noktalarını temizler ve referans noktalarının uygunluğunu elle ve gözle kontrol eder.
				F.4.5	Talimatlarda tanımlı kesiciyi alır ve uygunluğunu gözle kontrol eder.
				F.4.6	Özel aparatlar ve el aletleri kullanarak kesici takımları seri üretim tezgahına talimatlar çerçevesinde güvenli şekilde bağlar.
				F.4.7	Seri üretim tezgahı üzerinde kesici boyutuna göre gerekli ek ayarları yapar.
		F.5	Seri üretim tezgahının otonom bakımlarını yapmak	F.5.1	Teknik dokümanda belirtilen talimatlara göre seri üretim tezgahının otonom bakım işlemlerini yapar.
				F.5.2	Çalışılan yerin ve seri üretim tezgahının genel temizliğini yapar.
				F.5.3	Kesme sıvısı kullanılan makinalarda refraktometre ile konsantrasyon uygunluğuna bakar.
				F.5.4	Yetkisi dahilindeki uygunsuzlukları düzeltir.
				F.5.5	Kesme sıvısı değişme zamanı gelmişse, ilgilileri bilgilendirerek değiştirilmesini sağlar.
				F.5.6	Yetkisi dahilinde olmayan uygunsuzlukları amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Parçaları işlemek	G.1	Parçayı seri üretim tezgahına bağlamak	G.1.1	Parçanın bağlanacağı ekipmanın referans noktalarının uygunluğunu gözle kontrol eder ve temizliğini yapar.
				G.1.2	İş parçası için gerekli olan bağlama aparatını teknik talimatlardan hareketle belirler.
				G.1.3	Gerektiğinde bağlama aparatları için uygun olan sıkma veya baskı ayarlarını yapar.
				G.1.4	Parçanın seri üretim tezgahına bağlanma yöntemini danışarak belirler.
				G.1.5	Belirlenen yöntemle göre uygun bağlama aparatını hazırlar.
				G.1.6	Teknik talimatlarda tanımlı referans noktalarını dikkate alarak, işlenecek parçayı alır ve uygun bağlama aparatı ile seri üretim tezgahına bağlar.
		G.2	Parçayı işlemek	G.2.1	Teknik talimatlarda belirtilen manüel ve/veya otomatik işlemleri belirler.
				G.2.2	İş emirlerinden hareketle uygun işleme hızı ve pasoları belirleyerek seri üretim tezgahı üzerinde seçer.
				G.2.3	Seri üretim tezgahını manüel olarak kumanda ederek çalıştırır.
				G.2.4	İşlemlerin düzgün bir şekilde tamamlanıp tamamlanmadıklarını kontrol eder.
				G.2.5	Üretim sırasında, temizleyici, soğutucu vb. yağ ve sıvıların durumunu takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	İşlenmiş parçaları kontrol etmek	H.1	Parçayı sökmek	H.1.1	Seri üretim tezgahının çalışmasını durdurur.
				H.1.2	Koruyucu kapakları açar.
				H.1.3	Parçanın seri üretim tezgahına olan bağlantılarını söker.
				H.1.4	Parçayı teknik talimatlarda belirlenmiş şekilde yerinden alır.
		H.2	İşlenmiş parçayı kontrol etmek	H.2.1	Parçanın elle ve gözle muayenesini yapar.
				H.2.2	Teknik dokümanlarda tanımlanmış özelliklerin, çeşitli kontrol aletleri ile, tanımlı aralıklarda olup olmadığını kontrol eder.
				H.2.3	Her parçanın özelliğine uygun olarak, talimatlara göre gerekli diğer ölçme işlemlerini uygular.
				H.2.4	Uygun olan parçayı, işlenmiş parça sepetine koyar.
				H.2.5	Uygun olmayan parçayı ayırır.
		H.3	Rutin bakımları yapmak	H.3.1	Kırılan veya bozulan parçaları belirler.
				H.3.2	Uygunsuzlukların nedenini tespit eder.
				H.3.3	Seri üretim tezgahında meydana gelen sapmaları tespit eder.
				H.3.4	Yetkisi dahilindeki arıza ve sapmaları giderir.
				H.3.5	Yetkisi dahilinde olmayan arıza ve sapmaları ilgili kişilere bildirir.
		H.4	Parçaları ilgili birimlere sevk etmek	H.4.1	Parçaların bir sonraki işlem aşamasına gönderilmesi için ilgili form, kart ve dokümanları doldurur.
				H.4.2	Parçaların bulunduğu taşıma sepetini ilgili birime taşır.
				H.4.3	Parçaları ilgili operatöre, dokümanları ile birlikte teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	I.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	I.1.1	Makina, tezgah ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				I.1.2	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Açı mastarı
2. Açılı kamalar
3. Anahtar takımı
4. Aynalar
5. Bağlama aparatları
6. Bezler, emici malzemeler
7. Çap kumpası
8. Çeşitli aparatlar
9. Çeşitli el aletleri
10. Çeşitli kesici el aletleri
11. Çeşitli takım tezgahları (Otomat tornalar, Otomat frezeler, Cıvata makinaları, Otomat taşlama tezgahları, Kopya tornalar vb.)
12. Eğe
13. Kesici takımlar
14. Kesme sıvıları
15. Kesme yağları
16. Kılavuz tutucuları
17. Kişisel Koruyucu Donanım (Baret, Koruyucu burunlu ayakkabı, Eldiven, Gaz maskesi, Kulak tıkacı, Siperlik, Toz gözlüğü, Toz maskesi, Koruyucu elbise)
18. Komparatör
19. Kumanda paneli
20. Kumanda şalterleri
21. Kumpas
22. Manipulatörler ve çevirici
23. Mastar
24. Matkaplar
25. Mengene
26. Merdane
27. Merdane tornası
28. Mihengir
29. Mikrometre
30. Pasimetre
31. Refraktometre
32. Seri üretim amaçlı tezgahlar ve makinalar (Ağaç işleme makinaları, Ağaç tornaları, Zımparalama makinaları, Metal işleme makinaları vb.)
33. Sertlik ölçme aletleri
34. Taşıma-kaldırma ekipmanları
35. Tavan vinci
36. Vida mastarı
37. Zımpara kağıdı
38. Zımpara taşı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
3. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
4. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
5. Ekip çalışması yeteneği
6. Ekipman ve araçların kullanımı bilgisi
7. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
8. El becerisi
9. Geri dönüşümlü atık bilgisi
10. Ölçüm yapabilme becerisi
11. İletişim bilgisi
12. İlk yardım bilgisi
13. İş sağlığı ve güvenliği standartları bilgisi
14. İşyeri düzenleme bilgisi
15. Kalite güvence sistemleri bilgisi
16. Kayıt tutma becerisi
17. Kendini ifade etme yeteneği
18. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
19. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
20. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
21. Manipülasyon, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
22. Meslek matematiği bilgisi
23. Mesleki terim bilgisi
24. Muayene ve test teknikleri bilgisi
25. Öğrendiğini aktarabilme yeteneği
26. Öğrenme ve geliştirme yeteneği
27. Ölçme, değerlendirme bilgisi
28. Talaşlı üretim tezgahları bilgisi
29. Tavan vinci kullanımı bilgi ve becerisi
30. Tehlikeli atık bilgisi
31. Teknik resim okuma bilgisi
32. Teknik spesifikasyonlar bilgisi
33. Temel kalite muayene yöntemleri bilgisi
34. Temel malzeme bilgisi
35. Temel mekanik bilgisi
36. Tezgah kontrol ünitesi kullanımı bilgi ve becerisi
37. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine doğru bilgiyi zamanında aktarmak
2. Arıza tespitinde deneme ve uygulama yapmak
3. Çalışma donanımları ve makinaların durumunu dikkatle denetlemek
4. Çalıştığı alanı temiz tutmak
5. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Dikkatli ve titiz olmak
8. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. Öğrenmeye istekli olmak
10. Ekip içinde uyumlu çalışabilmek
11. Gerekli ve acil durumlarda donanım çalışmasını durdurmak
12. İş devirlerinde doğru ve yeterli bilgi aktarmak
13. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
14. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
15. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
16. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
17. Olumsuz çevresel etkileri belirleyebilmek
18. Risk faktörlerini tespit edebilmek ve ortadan kaldırabilmek
19. Sabırlı olmak
20. Soğukkanlı olmak
21. Son kontrolleri dikkatle uygulamak
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 doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
30. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Seri Üretim Tezgah İşçisi (Seviye 3) 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.