



## **ULUSAL MESLEK STANDARDI**

### **TAŞLAMA TEZGAH İŞÇİSİ SEVİYE 3**

**REFERANS KODU /**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/**

|                                                  |                                                        |
|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| <b>Meslek:</b>                                   | <b>TAşLAMA TEZGAH İşÇİSİ</b>                           |
| <b>Seviye:</b>                                   | <b>3<sup>1</sup></b>                                   |
| <b>Referans Kodu:</b>                            | .....                                                  |
| <b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>        | <b>TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ<br/>SENDİKASI (MESS)</b> |
| <b>Standardı Doğrulayan Sektör<br/>Komitesi:</b> | <b>MYK Metal Sektör Komitesi</b>                       |
| <b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/<br/>Sayı:</b>  | ..... Tarih ve ..... Sayılı Karar                      |
| <b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>                  |                                                        |
| <b>Revizyon No:</b>                              | <b>00</b>                                              |

<sup>1</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**AMPERMETRE:** Bir iletken den geçen elektrik akımının şiddetini ölçen aleti,

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

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

**EKSENLEME:** Taşlamada takımın veya taşın dönme ekseninin uygun şekilde ayarlanması işlemine,

**FIRDÖNDÜ:** Silindirik yüzeylerin taşlanması da kullanılan ve taşlama yapacak takımların yüzey üzerinde işlem yapmasını sağlayan düzeneği,

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

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

**İSG:** İş sağlığı ve güvenliğini,

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

**KİşİSEL KORUYUCU DONANIM:** alışanı, 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,

**MİKROMETRİK BİLEZİK:** Talaşlı retim tezgahlarında, paso verme sırasında kullanılan ve iş parçasını eksenler boyunca hassas konumlandırmaya ve hareket ettirmeye yarayan gereci,

**PASO:** Talaşlı retimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

**PASİMETRE:** Seri lm için kullanılan, geçerlik-gemezlik ilkesine dayalı hassas ölçüm aletini,

**SİLİNDİRİK TAŞLAMA:** Silindirik işlem parçalarını taşlama işlemini,

**TAŞ BİLEME PARÇASI:** Taşlama esnasında keskinliğini yitiren taş bölgelerinin genellikle bir elmas bileme parçası ile temizlenerek, kullanılmamış keskin yeni yüzeylerin ortaya çıkarılmasını,

**TAŞLAMA İŞLEMİ:** Belirli bir geometriye sahip takım şekline dönüştürülmüş taşlama taşı veya serbest halde bulunan sert, köşeli aşındırıcı parça ve tane yığınları ile aşındırma işlemini,

**TAŞLAMA PROGRAMI:** Taşlanacak parçanın boyut ve özellikleri ile son ürünün boyut ve özelliklerine göre belli bir sıra ile dahilinde hazırlanarak uygulanan işlem sırasını,

**TAŞLAMA SIVISI:** Taşlanacak iş parçasını aşındırmayı kolaylaştırıcı, iş parçası ve aşındırıcı taşlama taşının soğutulması amacıyla kullanılan sıvıyı,

**TAŞLAMA TAŞI:** Metalleri aşındırabilen metal ve metal dışı aşındırıcı parçacıkların özel yöntemlerle bir araya getirilmesi ile üretilen aşındırıcıyı,

**TAŞLAMA TEZGAHI:** İş parçasının yerleştirildiği, aşındırıcı taşlama taşını döndüren, çok hassas pozisyonlama yapabilen konvansiyonel türden veya CNC esaslı makinaları,

**ULTRASONİK:** Kulağın duyamayacağı kadar yüksek frekanstaki (20 KHz'den yüksek) ses dalgalarını,

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

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

|                                                                            |    |
|----------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>1. GİRİŞ</b> .....                                                      | 6  |
| <b>2. MESLEK TANITIMI</b> .....                                            | 7  |
| <b>2.1. Meslek Tanımı</b> .....                                            | 7  |
| <b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri</b> ..... | 7  |
| <b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler</b> .....        | 7  |
| <b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat</b> .....                          | 8  |
| <b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları</b> .....                              | 8  |
| <b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler</b> .....                      | 8  |
| <b>3. MESLEK PROFİLİ</b> .....                                             | 9  |
| <b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri</b> .....                  | 9  |
| <b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman</b> .....                        | 21 |
| <b>3.3. Bilgi ve Beceriler</b> .....                                       | 22 |
| <b>3.4. Tutum ve Davranışlar</b> .....                                     | 23 |
| <b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME</b> .....                      | 24 |

## 1. GİRİş

Taşlama 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 görevlendirdiğı Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmıştır.

Taşlama Tezgah İşçisi (Seviye 3) 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

Taşlama Tezgah İşçisi (Seviye 3), verilen basit teknik resim, kroki veya numuneye göre, çeşitli çap, boy ve özellikteki taşlama takımları ile, çeşitli şekil ve özellikteki metal parçaları veya diğer malzemeleri istenilen biçim ve yüzey kalitelerine getirmek için taşlama tezgahlarına kumanda ederek işleyen kişidir. Taşlama işlemleri sırasında malzemenin ve taşlama tezgahının zarar görmemesi, çevreye zarar verilmemesi ve işlemlerin güvenli bir şekilde belirlenen süre içinde gerçekleştirilmesi esastır.

Taşlamada işlem sırasının saptanması, işlenecek parçanın özelliklerine göre uygun taş seçiminin danışarak yapılması, tezgahlar üzerinde doğru ayarların yapılması, parça veya malzemenin tezgaha uygun yöntemle bağlanması, tezgah devrinin işleme uygun şekilde ayarlanması, çeşitli açılarda paso verilmesi ve parça veya malzeme ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi, taşlama tezgah işçisinin mesleki yetkinliğini gerektirir.

Taşlama Tezgah İşçisi (Seviye 3), yakın nezaret altında gerçekleştirdiği 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 parça veya malzemelerin teknik talimatlarda belirtilen özelliklere sahip olması, işlemi biten parça veya malzemelerin temizlenip istiflenmesi, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalıştığı diğer kişilerin emniyetinin sağlanması, taşlama tezgah işçisinin sorumlulukları arasında yer alır.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 7224 (Metal parlaticılar, taşlamacılar, ve alet bileyciler)

### 2.3. Sağlık, Güvenlik ve evre 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 alışmalarda Sağlık ve Güvenlik nlemleri Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Endüstriyel Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliğı

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliğı

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliğı

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliğı

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 Yönetmeliğı

Titreşim Yönetmeliğı

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliğı 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**

Taşlama işlemleri, atölye, fabrika veya kapalı alanlarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Taşlama tezgah işçisi, taşlama işlemleri sırasında uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, gürültü, gaz, nem, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede ışık ve ses, sıcaklık gibi olumsuzluklar sayılabilir.

#### **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Taşlama tezgah işçisinin, işitme ve görme yetisinde yetersizlik olmaması, göz ve el koordinasyonunun iyi 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 donanımları 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             | 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             | Makinaya 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 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 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 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             | Makina, 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 denetleme çalışmalarında görev alır.                                               |
|          |                                                     |          |                                                                        | C.3.2             | Tezgah üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.                                           |
|          |                                                     |          |                                                                        | C.3.3             | İşlemi tamamlanan malzemelerin teknik özelliklere uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.                           |
|          |                                                     | 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 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 makina, 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, makina, tezgah ve donanımları 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 ekipmanları 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 donanımlarının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlamak | E.1      | Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetlemek                 | E.1.1             | Çalışma donanımlarının 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 donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.                                                                                 |
|          |                                                                           |          |                                                                              | E.1.4             | Araç, gereç ve donanımların yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir.                                                                                                    |
|          |                                                                           | E.2      | Çalışma donanımlarının bakım aşamalarını uygulamak                           | E.2.1             | Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarının uygulanmasına talimatlara uyarak katkıda bulunur.                                  |
|          |                                                                           |          |                                                                              | 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 donanımlarının 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 donanımlardaki 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        | Taşlama işlemi için gerekli hazırlıkları yapmak<br>(devamı var) | F.1      | İş organizasyonunu gerçekleştirmek           | F.1.1             | Üretim programıyla ilgili bilgileri temin eder.                                                                                   |
|          |                                                                 |          |                                              | F.1.2             | Yapılacak işlerle ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.                             |
|          |                                                                 |          |                                              | F.1.3             | İlgili parçanın önceki imalat aşamaları hakkında bilgi alır, teknik resmini okur.                                                 |
|          |                                                                 | F.2      | Taşlama ile ilgili hesaplamaları temin etmek | F.2.1             | Trigonometrik ve dişli hesaplarını amiri ile birlikte yapar.                                                                      |
|          |                                                                 |          |                                              | F.2.2             | Boyutları, koniklikleri, kesme hızı, kesme hızına göre verilecek devir sayısı, toleranslar ve diğer gerekli bilgileri temin eder. |
|          |                                                                 | F.3      | Ölçme aletlerini kontrol etmek               | F.3.1             | İşleme uygun olan ölçüm aletini seçer.                                                                                            |
|          |                                                                 |          |                                              | F.3.2             | Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.                                                                           |
|          |                                                                 |          |                                              | F.3.3             | Doğru ölçüm yapmayan aletleri amirlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.                                          |
|          |                                                                 | F.4      | Taşlama tezgahını hazırlamak                 | F.4.1             | Tezgahın güvenli çalışması için gerekli kontrolleri yapar ve tezgaha enerji verir.                                                |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.2             | Yapılacak işin ve işlenen parçaların özelliklerine göre seçilmiş taşları ve kesicileri temin eder ve danışarak biler.             |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.3             | Tezgahtaki yağların basınç ve seviye göstergeleri ile soğutma sıvısını kontrol eder.                                              |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.4             | İşlenecek parçaya göre tezgahı üzerinde boyutsal ayarları yapar.                                                                  |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.5             | Tezgahın yatak, bombe, konkavlık ve paso miktarı ayarlarını danışarak yapar.                                                      |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.6             | Taşlama tezgahını boş çalıştırır.                                                                                                 |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.7             | Tezgahtaki pasimetre ve ampermetrenin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.                                                         |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.8             | Taş başlığını indiren kol üzerindeki mikrometrik bileziğin ilerleme miktarını öğrenir.                                            |
|          |                                                                 |          |                                              | F.4.9             | Hidrolik sistem basıncının, uygun taşlama için istenilen ilerlemeyi sağlama durumunu kontrol eder.                                |

| Görevler |                                                | İşlemler |                                                     | Başarım Ölçütleri |                                                                                                  |
|----------|------------------------------------------------|----------|-----------------------------------------------------|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kod      | Adı                                            | Kod      | Adı                                                 | Kod               | Açıklama                                                                                         |
| F        | Taşıma işlemi için gerekli hazırlıkları yapmak | F.5      | Taşıma tablasını hazırlamak                         | F.5.1             | Manyetik tablayı temizler.                                                                       |
|          |                                                |          |                                                     | F.5.2             | Tablanın paralellik kontrolünü yapar.                                                            |
|          |                                                |          |                                                     | F.5.3             | Tabla paralel değilse tablayı mıknatısla taşlar.                                                 |
|          |                                                |          |                                                     | F.5.4             | Tablanın kursunu ayarlar ve yön değiştirme mandallarını sıkar.                                   |
|          |                                                |          |                                                     | F.5.5             | Tablayı elle ilerleterek dayamaların yerlerini ayarlar.                                          |
|          |                                                | F.6      | Taşıma taşı ile ilgili hazırlıkları yapmak          | F.6.1             | Taşlanacak malzeme türüne göre taş seçimini yapar.                                               |
|          |                                                |          |                                                     | F.6.2             | Taşın tınlama testi ile statik ve dinamik balans ayarlarını danışarak yapar.                     |
|          |                                                |          |                                                     | F.6.3             | Taşıma taşı tezgaha takar ve sabitler.                                                           |
|          |                                                |          |                                                     | F.6.4             | Tezgaha bağlanan taşı maksimum devirde kısa bir süre boşta çalıştırır.                           |
|          |                                                |          |                                                     | F.6.5             | Taşıma taşının sağlamlığını kontrol eder.                                                        |
|          |                                                |          |                                                     | F.6.6             | Taşın bilenmesi gerekip gerekmediğini kontrol ederek, gerektiğinde biler.                        |
|          |                                                |          |                                                     | F.6.7             | Taşı, iş parçası yüzeyine uygun aralık kalıncaya kadar yaklaştırır.                              |
|          |                                                | F.7      | İşlem görece malzeme ile ilgili hazırlıkları yapmak | F.7.1             | İşlenecek parçaların sıcaklık kontrolünü yapar ve ortam sıcaklığının üzerinde kalanları ayırır.  |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.2             | Gözle veya ilgili testlerle malzeme üzerinde çatlak veya hata olup olmadığı kontrol eder.        |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.3             | Parçayı bağlama pabuçları ile tezgaha bağlar.                                                    |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.4             | Silindirik parça işlemleri için uygun firdöndüyü seçer ve yerine bağlar.                         |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.5             | İş parçasının güvenli bir şekilde bağlanma durumunu denetler.                                    |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.6             | İş parçası kademeli ise taşın yan yüzeylere değmesini önlemek için kademe diplerine fatura açar. |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.7             | İş parçası ısıl işlem görmüşse, tavlama ile gerilmelerini alır.                                  |
|          |                                                |          |                                                     | F.7.8             | İş parçası üzerinde kama kanalı veya delikler varsa bunları uygun malzemeyle doldurur.           |

| Görevler |                                                     | İşlemler |                            | Başarım Ölçütleri |                                                                                             |
|----------|-----------------------------------------------------|----------|----------------------------|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kod      | Adı                                                 | Kod      | Adı                        | Kod               | Açıklama                                                                                    |
| G        | Taşlama işlemlerini gerçekleştirmek<br>(devamı var) | G.1      | Taşlama işlemini başlatmak | G.1.1             | Eksenleme işlemini yapar, malzemenin tezgaha başlantısını kontrol eder.                     |
|          |                                                     |          |                            | G.1.2             | Makinanın hidrolik sistemini çalıştırır ve basıncın 8-10 bar arasında olmasına dikkat eder. |
|          |                                                     |          |                            | G.1.3             | Soğutma sıvısının sıçramasını önleyen siperleri kontrol eder ve sıvı devresini açar.        |
|          |                                                     |          |                            | G.1.4             | Tezgahlarda yeterli işlemeyi sağlamak için dönme ve ilerleme hızlarını danışarak ayarlar.   |
|          |                                                     |          |                            | G.1.5             | Malzemenin üzerinden kalkacak paso miktarını belirler.                                      |
|          |                                                     |          |                            | G.1.6             | Silindirik taşlama işlemleri için taşı işe yaklaştırarak bileziği sıfırlar.                 |
|          |                                                     |          |                            | G.1.7             | Taşı düşük hızda ilerleterek işlenecek parçaya değdirir.                                    |
|          |                                                     |          |                            | G.1.8             | Uygun ampere ulaşıldığında takım arabasına yol verir.                                       |

| Görevler |                                     | İşlemler |                               | Başarım Ölçütleri |                                                                                                          |
|----------|-------------------------------------|----------|-------------------------------|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kod      | Adı                                 | Kod      | Adı                           | Kod               | Açıklama                                                                                                 |
| G        | Taşlama işlemlerini gerçekleştirmek | G.2      | Taşlama işlemini yapmak       | G.2.1             | Parçanın diğeri ucunda aynı amperin olmasını sağlayarak yatakların ayar kontrolünü yapar.                |
|          |                                     |          |                               | G.2.2             | Parçadaki aşınmaları giderinceye kadar paso almaya devam eder.                                           |
|          |                                     |          |                               | G.2.3             | Verilen talimatlara göre taşlama paso ayarlarında gerekli değişiklikleri danışarak yapar.                |
|          |                                     |          |                               | G.2.4             | Taşlanacak malzemenin koniklik toleransını ampermetreye bakarak kontrol eder.                            |
|          |                                     |          |                               | G.2.5             | Malzemenin yüzeyini ölçme cihazlarıyla veya gözle kontrol eder.                                          |
|          |                                     |          |                               | G.2.6             | Uygunsuzluklara göre taşlama devir hızları ile ilerleme ve talaş derinliğini ayarlarını danışarak yapar. |
|          |                                     |          |                               | G.2.7             | Taşlanacak yüzeyin paralelliğini sağlamak için iş parçasını birkaç defa ters çevirerek taşlar.           |
|          |                                     |          |                               | G.2.8             | Kaba taşlama işlemini bitirdikten sonra silindiriklik, eksenindelik ve kalınlık ölçümlerini yapar.       |
|          |                                     |          |                               | G.2.9             | Parametreleri takip ederek taşlama süresince işleminin gidişatını kontrol eder.                          |
|          |                                     | G.3      | Taşlama işlemini sonlandırmak | G.3.1             | Taşlama işleminde sonra tezgahın çalışmasını bir süre kontrollü devam ettirir.                           |
|          |                                     |          |                               | G.3.2             | İşlemden sonra soğutma sıvısı pompasını belirli bir süre kontrollü çalıştırır.                           |
|          |                                     |          |                               | G.3.3             | Tezgahın çalışmasını, durdurma tuşuna basarak durdurur.                                                  |

| Görevler |                                                                | İşlemler |                                                         | Başarım Ölçütleri |                                                                                            |
|----------|----------------------------------------------------------------|----------|---------------------------------------------------------|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kod      | Adı                                                            | Kod      | Adı                                                     | Kod               | Açıklama                                                                                   |
| H        | Tezgah ve işlenen malzemeleri kontrol etmek ve bakımını yapmak | H.1      | Taşlama işlemleri biten malzemeleri kontrole hazırlamak | H.1.1             | İşlemleri biten malzemenin soğutma sıvısını temizler.                                      |
|          |                                                                |          |                                                         | H.1.2             | İşlenen parçanın uygun aparat ile tezgahıtan alınarak servis sehıasına konulmasını sağlar. |
|          |                                                                |          |                                                         | H.1.3             | Malzeme üzerine koruyucu yağ sürer.                                                        |
|          |                                                                |          |                                                         | H.1.4             | Malzemeyi koruma ambalajı ile sarar.                                                       |
|          |                                                                | H.2      | Üretim programı kapsamındaki işi kontrol etmek          | H.2.1             | Çeşitli ölçü aletlerini kullanarak tolerans ölçümü yapar.                                  |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.2             | Parça bombe ölçme seıerini kullanarak profili ve bombesini kontrol eder.                   |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.3             | Parçanın sertlik durumunu ilgili talimatlara göre kontrol eder.                            |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.4             | Parçanın yüzey pürüzlülüğünü ilgili talimatlara göre kontrol eder.                         |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.5             | Parçanın yüzey çatlak kontrolünü ilgili talimatlara göre yapar.                            |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.6             | Malzemenin ölçülmesi istenilen boyutlarını uygun ölçme aletleriyle kontrol eder.           |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.7             | Yapılan bütün işlerin formlara uygun şekilde kayıtlarının yapılmasını sağlar.              |
|          |                                                                |          |                                                         | H.2.8             | Tespit ettiği uygunsuzlukları amirlerine iletir.                                           |
|          |                                                                | H.3      | Tezgahların bakımını yapmak                             | H.3.1             | Kullandığı ekipmanların otonom bakım ve temizliklerini danışarak yapar.                    |
|          |                                                                |          |                                                         | H.3.2             | Tezgahların otonom bakım ve tamirlerini danışarak yapar.                                   |
|          |                                                                |          |                                                         | H.3.3             | Tezgahları danışarak ayarlar ve yağlar.                                                    |

| Görevler |                                 | İşlemler |                                            | Başarım Ölçütleri |                                                                                                                                          |
|----------|---------------------------------|----------|--------------------------------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kod      | Adı                             | Kod      | Adı                                        | Kod               | Açıklama                                                                                                                                 |
| I        | Taşlanan malzemeleri sevk etmek | I.1      | Sevke hazır olan malzemeleri kontrol etmek | I.1.1             | Belirlenmiş yerlere sipariş numaralarını yazar.                                                                                          |
|          |                                 |          |                                            | I.1.2             | Tamamlanan işleri etiketler.                                                                                                             |
|          |                                 |          |                                            | I.1.3             | Parçanın üzerine ve/veya ilgili yerlere çap, sertlik, pürüzlülük ve profil değerlerini yazar.                                            |
|          |                                 |          |                                            | I.1.4             | İşlenen parçayı stok sahasına göndermeden önce yüzey paslanmasına karşı önlem alır.                                                      |
|          |                                 | I.2      | Malzemeleri ilgili birimlere göndermek     | I.2.1             | İşlenen parçaları stok sahasına alır.                                                                                                    |
|          |                                 |          |                                            | I.2.2             | Stok sahasına alınan malzemeleri sevk edilmesi için amirine bilgi verir.                                                                 |
|          |                                 | I.3      | Gerekli raporlamaları yapmak               | I.3.1             | Üretim miktarı, gecikmeler ve tolerans harici olan malzemeler ile ilgili üretim bilgilerinin rapor haline getirilmesine katkıda bulunur. |
|          |                                 |          |                                            | I.3.2             | Periyodik bakım taleplerinin/raporlarının hazırlanmasına katkıda bulunur.                                                                |
|          |                                 |          |                                            | I.3.3             | Taşlama bölgesinin ekipman durumunu kontrol eder.                                                                                        |
|          |                                 |          |                                            | I.3.4             | Tespit ettiği bakım ihtiyaçlarını amirine bildirir.                                                                                      |

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

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj naylonu
2. Ampermetre
3. Anahtarlar
4. Bağlama pabucu ve cıvata
5. Bıçak
6. Blok kütük veya çeşitli kesitte haddeler
7. Çap kumpası
8. Çelik kum
9. Çeşitli el aletleri
10. Çeşitli takım tezgahları
11. Çeşitli taşlama grupları ve yardımcı donanımları
12. Dielektrik yağ
13. Düzeltme elması
14. Düzlem yüzey taşlama tezgahı
15. Elektrot
16. Fırdöndü ve aynası
17. Fire/Hata formları
18. Genel silindirik parçalar
19. Hidrolik kumanda aletleri
20. Kesme kalemleri
21. Kesme yağları
22. Kişisel Koruyucu Donanım (Baret, Koruyucu burunlu ayakkabı, Eldiven, Gaz maskesi, Kulak tıkacı, Siperlik, Toz gözlüğü, Toz maskesi, Koruyucu elbise)
23. Komparatör
24. Kumanda şalterleri
25. Kumanda tablosu
26. Kumpas
27. Malafa ve mastarlar
28. Manipölatörler ve çevirici
29. Mengene
30. Merdane
31. Merdane tornası
32. Manyetik tabla
33. Mikrometre
34. Mikrometrik bilezik
35. Pasimetre
36. Sertlik ölçme aletleri
37. Sesli haberleşme cihazı
38. Silindirik taşlama tezgahı
39. Süreç kontrol ve saha bilgisayarları
40. Taşlama taşları

- 41. Taşlama tezgahları
- 42. Tavan vinci
- 43. Zımpara taşı

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

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

38. Temel alışım bilgisi
39. Temel malzeme bilgisi
40. Temel mekanik bilgisi
41. 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. Ekip içinde uyumlu çalışabilmek
10. Gerekli ve acil durumlarda donanım çalışmasını durdurmak
11. İş devirlerinde doğru ve yeterli bilgi aktarmak
12. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
13. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
14. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
15. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
16. Malzeme hazırlıklarını yaparken dikkatli olmak
17. Olumsuz çevresel etkileri belirleyebilmek
18. Öğrenmeye istekli olmak
19. Risk faktörlerini tespit edebilmek ve ortadan kaldırabilmek
20. Sabırlı olmak
21. Soğukkanlı olmak
22. Son kontrolleri dikkatle uygulamak
23. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
24. Süreç kalitesine özen göstermek
25. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
26. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
27. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
28. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
29. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
30. Vardiya değişimlerinde doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
31. Verilen eğitimlere katılmak ve istekli olmak
32. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

#### 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Taşlama 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.