



ULUSAL MESLEK STANDARDI

AHŞAP TORNACI

SEVİYE 3

REFERANS KODU / 12UMS0191-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)

Meslek:	AHŞAP TORNACI
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	12UMS0191-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Ankara Sanayi Odası (ASO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	18.01.2012 Tarih ve 2012/08 Sayılı Karar Rev.01: 14.10.2017 Tarih ve 2017/79 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	21.03.2012-28240 (Mükerrer) Rev.01: 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AYAK: Sandalye, masa gibi mobilyalarda fonksiyonel yüklemeleri zemine aktaran taşıyıcı elemanı,

DOĞAL KURUTMA: Ahşap malzemelerin aralarında boşluk kalacak şekilde değişik tekniklerle istiflenerek doğal iklim şartları altında içerisindeki kullanım amacına uygun olmayan suyun doğal yollarla dışarı atılmasını,

EKSTRAKTİF: Ağacın yapısı içinde bulunan tanenler, lignanlar, flavonoidler gibi polar maddeleri veya terpenler, yağ asitleri, reçine asitleri, mumlar ve alkoller gibi nonpolar maddeleri,

EMİSYON: Tornalama aşamasında ortaya çıkan toz ve ağaç ekstraktiflerinin çalışma ortamı içerisine yayılmasını,

FENER MİLİ: Fener kutusu içerisine yataklanmış, ucuna tornalanacak parçaların bağlantısını sağlayan Amerikan aynası, mahmuzlu punta gibi elemanların takıldığı döner mili,

GEZER PUNTA: Torna makinesinde bir yatak içerisinde hareket eden ve fener mili puntası ile arasındaki mesafesi parça uzunluğuna göre ayarlanabilen konik uçlu puntayı,

HAVA KURUSU RUTUBET DERECEŚİ: Doğal şartlarda havanın sıcaklığı, bağıl nemi ve hareketliliği altında uzun süre bırakılmasıyla ağaç malzemenin ulaşabileceği denge rutubetini veya % 65 ±5 bağıl nem ve 20°C ±2 sıcaklık şartlarında ağaç malzemenin ulaşabileceği denge rutubetini,

ISCO: Uluslararası Meslek Standartları Sınıflandırmasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞLEME: Tornalama işlemleri ile ahşap malzemeye verilen şekli veya formu,

KASE: Ahşap malzemeden üretilen derin çukur çanağı,

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 tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KORKULUK: Merdivenlerin boşluk tarafındaki ahşap parmaklığı, tırabzanı,

LAMİNASYON: Lif yönleri birbirine paralel olmak üzere masif ahşap lamellerin üst üste ve yan yana yapıştırılması işlemini,

MAHMUZLU PUNTA: Tornalanacak parçanın merkezlenerek fener miline bağlanması için kullanılan ve üzerinde kavrama mahmuzları bulunan aleti,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden

kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

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

TORNA MAKİNESİ: Tornalanacak parçanın aksenel olarak farklı devirlerde döndürülmesini sağlayan ve/veya otomatik olarak tornalama yapan makineyi,

TORNALAMA: Ahşap malzemenin torna makinesine bağlanarak dönüsel durumda şekillendirilmesi işlemini

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	18
3.3. Bilgi ve Beceriler	18
3.4. Tutum ve Davranışlar	19
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	20

1. GİRİŞ

Ahşap Tornacı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmıştır.

Ahşap Tornacı (Seviye 3) ulusal meslek standardının 01 no’lu revizyonu Ankara Sanayi Odası tarafından yapılmış ve MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Ahşap Tornacı (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iç ve dış mekânlarda kullanılan donatı elemanlarının; korkuluk, ayak, kâse, vazo, kulp gibi silindirik yapıdaki işlemeli ahşap parçalarını tornalama makinelerinde işleyen kişidir.

Ahşap tornalama ile ilgili yürüttüğü işlemlerin emniyet kurallarına uyararak, doğru, zamanında ve istenilen kalitede yapılmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun olarak çalışır. Tornalama süreci içerisinde yaptığı işlemlerde kullanılan makine ve aletlerin verimli çalışması için bakım, ayar ve basit onarım faaliyetlerinden sorumludur.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7523 (Ağaç işleme takım tezgâhı kurucuları ve operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

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

Meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Tornalama faaliyetleri, sadece tornalama yapan küçük işletmelerde veya ahşap ürün üreten işletmelerin ahşap işleme atelyelerindeki torna makinelerinde yürütülmektedir. Tornalama işlemi sırasında yoğun toz-talaş ortaya çıkmakta ve çalışan orta ve yüksek seviyeli gürültüye maruz kalabilmektedir. Ağaç türüne göre ekstraktif kaynaklı koku da ortaya çıkabilmektedir. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Ahşap Tornacı (Seviye 3) 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak (devamı var)	A.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	İSG ile ilgili düzenlenen eğitimlere katılır.
				A.1.2	Çalışmalarını aldığı eğitime uygun olarak İSG kuralları doğrultusunda gerçekleştirir.
				A.1.3	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir.
				A.1.4	Tornalama faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.
				A.1.5	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.
		A.2	Tehlikeleri ve riskleri azaltmak	A.2.1	Tornalama faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyer.
				A.2.2	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı tornalama yapılan mekânda hava değişimi sağlar.
				A.2.3	Tornalanacak veya tornalanmış parçaların taşıma ve istiflenmesinde düşme ve devrilmeleri engelleyecek şekilde yerleştirerek çalışma yapar.
				A.2.4	Çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.
				A.2.5	Yangın tehlikesini azaltmak için çalışanla ilgili talimatlara uyararak yanıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.6	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.
				A.2.7	Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale eder.
				A.2.8	İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anlık olarak ortaya çıkan tehlikeleri hızlı bir şekilde ortadan kaldırmaya yönelik tatbikatlara katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını en kısa zamanda amirine ve gerekli durumlarda ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda kaçış prosedürlerini uygular.

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 çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevreye olan etkilerini gözleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı konusunda diğer çalışanları bilgilendirir.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakların ve işletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
				B.3.2	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	Taşıma hasarlarını engellemek için taşıma ile ilgili talimatları uygular.
				C.1.2	Depolama hasarlarını engellemek için geçici depolama ile ilgili talimatlara uyar.
				C.1.3	Tornalama ile ilgili talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.4	Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.5	Kullanılan makine, alet ve donanımların kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.6	Çalışmayla ilgili kalite ve fire / hata formlarını doldurur.
		C.2	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.2.1	Tornalama işleminin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.2.2	Tornalanan parçaların öngörülen özelliklere uygunluğunun belirlenmesine katkı sağlar.
		C.3	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.3.1	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar.
				C.3.2	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.
				C.3.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve talimatları uygular.
				C.3.4	Yetkisi dâhilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tornalama hazırlığı yapmak (devamı var)	D.1	Tornalanacak parçayı hazırlamak	D.1.1	Hava kurusu rutubet derecesine kadar kurutulmuş durumdaki keresteyi doğal kurutma ilkelerine uygun olarak istifler.
				D.1.2	İşlemlere başlamadan önce kereste rutubetini kontrol eder.
				D.1.3	Tornalanacak parça uzunluğuna uygun olarak kereste boy kesimini yapar.
				D.1.4	Parça net kalınlık ve net genişliğine talimatlara uygun toleransı vererek taslak kesimi yapar.
				D.1.5	Tamamı tornalanmayacak parçaları net kalınlık ve genişliğe getirir.
				D.1.6	70x70mm'den daha büyük en kesitli parçaları köşegenlerinden keserek sekizgen hale getirir.
				D.1.7	Büyük çaplı parçaları laminasyon yöntemiyle hazırlar.
				D.1.8	Parçaların bir başına gezer punta için eksenleme ve merkezleme diğer başına mahmuzlu punta için punta yatağı açar.
				D.1.9	Çok merkezli tornalamada projesine uygun olarak gezer punta ve mahmuzlu punta için merkezleme yerlerini hazırlar.
				D.1.10	Hazırlanan parçaları istifler.
				D.1.11	İstifi makina önünde çalışma planına uygun yere yerleştirir.
		D.2	Torna makinesini ve tornalama aletlerini hazırlamak	D.2.1	Parça çapına göre makine devrini üretici firmanın önerisine uygun olarak ayarlar.
				D.2.2	Fener miline mahmuzlu punta, gezer mile merkezleme konisi veya rulmanlı puntayı takar.
				D.2.3	Tornalanacak parça formuna uygun torna kalemlerini seçerek işleme hazır eder.
				D.2.4	Ölçüm ve kontrol aletlerini hazırlar.
				D.2.5	Tornalanacak parça ölçüsüne göre gezer mili hareket ettirerek fener mili gezer mil arasındaki mesafeyi ayarlayarak gezer mili sabitler.
				D.2.6	Ölçü ve tornalama şablonlarını hazırlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tornalama hazırlığı yapmak	D.3	Çalışma yerini düzenlemek	D.3.1	Çalışmaların kesintisiz ve verimli şekilde sürdürülmesi için, çalışma alanını inceleyerek yapılacak işin gereğine uygun olarak düzenleme yapar.
				D.3.2	Çalışma alanında iş parçalarının korunması için gerekli önlemleri alır.
		D.4	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak	D.4.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizler.
				D.4.2	Sabit olmayan makine ve aletleri yerlerine yerleştirir.
				D.4.3	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizleyerek düzenler.
				D.4.4	Atıkları çevre koruma yönetmeliğine uygun olarak sınıflandırarak tahliyesini yapar.
				D.4.5	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.4.6	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tornalama yapmak (devamı var)	E.1	Tek merkezli boyuna tornalama yapmak	E.1.1	Parçayı fener mili ve gezer mil arasına talimatlara uygun şekilde bağlayarak sıkıştırır.
				E.1.2	Parça arası açıklığı ve eksenliği göz önüne alarak siper ayarı yapar.
				E.1.3	Parçayı elle çevirerek ve makineyi açıp kapatarak ön kontrol yapar.
				E.1.4	Uygun yöntem ve torna kalemleri ile kaba tornalama yapar.
				E.1.5	Parça net ölçüsünü göz önüne alarak net boy tornalaması yapar.
				E.1.6	Ölçü aletleri veya şablon yardımı ile verilecek forma ait referans noktalarını parça üzerine markalar.
				E.1.7	Uygun tornalama kalemleri, ölçü ve kontrol aletleri ve şablonları kullanarak parçayı projeye uygun olarak tornalar.
				E.1.8	Siperi çeker, talimatlara uygun olarak önce kaba daha sonra ince zımparalama işlemlerini makine üzerinde yapar.
				E.1.9	Tornalanmış parçayı makineden söker.
				E.1.10	Parçayı uygun şekilde istifler.
		E.2	Alın tornalama yapmak	E.2.1	Boy tornalaması yapılmış parçayı uygun bağlama sistemi kullanarak fener milinde düz aynaya vidalayarak veya kavrama çeneleriyle sıkıştırarak sabitler.
				E.2.2	Parçayı elle çevirerek ve makineyi açıp kapatarak ön kontrol yapar.
				E.2.3	Uygun yöntem ve torna kalemleri ile kaba tornalama yapar.
				E.2.4	Uygun tornalama kalemleri, ölçü ve kontrol aletleri ve şablonları kullanarak parçayı projeye uygun olarak tornalar.
				E.2.5	Siperi çeker, talimatlara uygun olarak önce kaba daha sonra ince zımparalama işlemlerini makine üzerinde yapar.
				E.2.6	Tornalanmış parçayı makineden söker.
				E.2.7	Parçayı uygun şekilde istifler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tornalama yapmak	E.3	Çok merkezli boyuna tornalama yapmak	E.3.1	Fener mili ve gezer mil arasına parçayı iki baştan merkezleyerek bağlayarak sıkıştırır.
				E.3.2	Parça arası açıklığı ve eksenelliği göz önüne alarak siper ayarı yapar.
				E.3.3	Parçayı elle çevirerek ve makineyi açıp kapatarak ön kontrol yapar.
				E.3.4	Forma uygun yöntem ve torna kalemleri ile kaba tornalama yapar.
				E.3.5	Parça net ölçüsünü göz önüne alarak net boy tornalaması yapar.
				E.3.6	Projeye uygun olarak merkezleri değiştirir.
				E.3.7	Ölçü aletleri veya şablon yardımı ile verilecek forma ait referans noktalarını parça üzerine markalar.
				E.3.8	Uygun tornalama kalemleri, ölçü ve kontrol aletleri ve şablonları kullanarak parçayı projeye uygun olarak tornalar.
				E.3.9	Projede belirtilen sayıda merkez değişimini yaparak markalama ve tornalama işlemlerini tekrarlar.
				E.3.10	Siperi çeker, talimatlara uygun olarak önce kaba daha sonra ince zımparalama işlemlerini makine üzerinde yapar.
				E.3.11	Tornalanmış parçayı makineden söker.
				E.3.12	Parçayı uygun şekilde istifler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürütmek	F.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	F.1.1	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır.
				F.1.2	Ahşap tornalama ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerini uygular.
				F.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Boy ölçülendirme makinesi
3. Çekiç
4. Daire testere makinesi
5. Dereceli gönye
6. Düz ayna
7. Gönye
8. İlk yardım kiti
9. Kereste
10. Kerpeten
11. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
12. Mandren
13. Matkap uçları
14. Orta yatak
15. Ölçme ve markalama aletleri (kalem, ahşap ve şerit metre, kumpas pergel ve benzeri)
16. Presleme makine ve aletleri
17. Puntalar
18. Rendeleme makineleri
19. Sıkıştırma çenesi (Amerikan aynası)
20. Siperler
21. Şablon
22. Şerit testere makinesi
23. Testere
24. Tornalama kalemleri
25. Torna makinesi
26. Uyarı işaret ve levhaları
27. Vida
28. Yağ ve yağdanlık
29. Yangın söndürücü
30. Yapıştırıcı
31. Zımpara
32. Zımpara diski
33. Zımpara taşı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ahşap işleme teknikleri temel bilgisi
3. Ahşap malzeme bilgisi
4. Çevre koruma standartları bilgisi
5. Ekip içinde çalışma becerisi
6. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
7. El aletlerini kullanma becerisi
8. El-göz koordinasyon becerisi
9. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi

10. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
12. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
13. Kullandığı makinelerin basit arızalarını giderme bilgi ve becerisi
14. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
15. Mesleki terim bilgisi
16. Standart ölçüler bilgisi
17. Teknik resim okuma bilgisi
18. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
19. Temel matematik bilgisi
20. Tornalama süreci ile ilgili alan bilgi ve becerisi
21. Tornalama sürecinde kullanılan makine ve aletleri kullanma bilgi ve becerisi
22. Tornalamada kullanılan kesici aletlerin bakımını yapma bilgi ve becerisi
23. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma becerisi
24. Yazılı ve sözlü iletişim becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Çalışma donanımı ve makinelerinin çalışmasını dikkatle denetlemek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. İşyerine ait araç ve gereçlerin kullanımına özen göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
13. Sorumluluklarını yerine getirmek
14. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
15. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
16. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
18. Mesleki gelişmelere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ahşap Tornacı (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 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.