



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**HADDECİ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 10UMS0043-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 04.06.2018-30441

Meslek:	HADDECİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	10UMS0043-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	12.1.2010 Tarih ve 2010/01 Sayılı Karar Rev.01: 25.4.2018 Tarih ve 2018/57 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	03.2.2010 – 27482 Rev.01: 04.06.2018-30441
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

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

BLUM: İngotlardan haddeleme yoluyla üretilen, kesiti kare şeklinde, boyuna olan uzunluğu kesitine göre uzun olan ürünü,

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

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

HADDE SIVISI: Bir sıvının çözünmediği başka bir sıvı içerisinde mikroskobik boyutlu damlacıklar halinde dağılıp asılı kalması halinde oluşan sıvı karışımı,

HADDE TEZGÂHI: Çok güçlü bir motor, devir düşürücü, volan, dişliler, miller ve merdanelerden oluşan düzeneği,

HADDELEME PROGRAMI: Haddelenecek yarı ürünün boyut ve özellikleri ile son ürünün boyut ve özellikleri verildiğinde haddeleme işlemlerinin sırası ve diğer ayrıntılarını belirten çizelgeyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İNGOT: Ergimiş metalin kalıba dökümüyle üretilen büyük boyutlu kütüğü,

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 işlemi,

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

KÜTÜK: İngotlardan haddeleme yoluyla üretilen veya direkt olarak kalıba dökülerek elde edilen, kesiti kare veya dikdörtgen şeklinde olan, boyutları "blum"a göre daha kısa olan ürünü,

LEVHA: Genellikle kalınlığı 5mm'den büyük, slablardan sıcak haddeleme yolu ile üretilen, geniş, uzun metal parçasını,

MERDANE: Karşılıklı olarak aynı hızda fakat ters yönlerde dönen ve basma kuvveti ile arasına aldığı metale şekil veren parçayı,

PASO: Haddelene işlemleri sırasında bir geçişte yapılan kesit indirme miktarını veya kesitte indirmeyi sağlayan her bir geçişi,

PROFİL ÇEŞİTLERİ: Profil haddelene ile üretilen çeşitli profilleri,

PROFİL HADDELEME: Ara haddelenmiş malzemedan profil çeşitlerinin üretilmesini,

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,

SAC: Genellikle kalınlığı 5mm'den küçük, slablardan veya levhadan haddelene yolu ile üretilen ürünü,

SICAK HADDELEME: Haddelenenin bir çeşidi olarak, metaller için kullanılan, malzeme sıcaklığının, yeniden kristallenme sıcaklığının üzerinde olduğu haddeleneyi,

SLAB: Sürekli döküm tesislerinde sıvı çeliğin dikdörtgen şeklindeki kalıplara dökülmesi ile elde edilen haddelene ön malzemesini veya ingotlardan haddelene yoluyla üretilen dikdörtgen şeklindeki yarı-ürünü,

SOĞUK HADDELEME: Haddelenenin bir çeşidi olarak, ön ısıtma yapmaksızın, metallerin istenilen kesitlerde şekillendirilip, dayanıklı ve düzgün yüzeyli ürünler elde etme tekniğini,

SOĞUTMA SUYU: Haddeden çıkan ürünün ve hadde tezgahının soğutulması veya temizlenmesi amacıyla kullanılan suyu,

ŞERİT-BANT: Genellikle kalınlığı 5mm'den daha ince, slablardan haddelene yolu ile üretilen dar ve çok uzun ürünü,

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

TUFAL: Demir-çelik malzeme veya ürünlerinde belirli bir sıcaklığın üzerinde, atmosfer ile reaksiyon sonucu oluşan ve yüzeyde biriken tabakayı,

VOLAN: Belirli bir dönme hızına ulaştıktan sonra yüklendiği enerji nedeniyle makinenin veya düzeneğin dönel hareketinin hızını düzgün tutmaya yarayan yüksek eylemsizlik momentli ve genellikle dairesel biçimli parçayı,

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

YASSI HADDELEME: Dikdörtgen kesitli malzemenin kalınlığını azaltmak amacıyla uygulanan haddeleme yöntemini,

YENİDEN KRİSTALLENME: Malzemeye uygulanan plastik deformasyondan serbest yeni tanelerin çekirdeklenmesi ve büyümesine kadar geçen evreyi

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI.....	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler.....	9
3. MESLEK PROFİLİ.....	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	19
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	20
3.4. Tutum ve Davranışlar	21
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	22

1. GİRİŞ

Haddecî (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 Meslekî Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Haddecî (Seviye 3) ulusal meslek standardının 01 no’lu revizyonu, MESS tarafından yapılmış ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Haddecı (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde karşılıklı olarak birbirine zıt yönde dönmekte olan iki merdanenin arasına alınmış soğuk ya da sıcak metal malzemeyi istenilen ölçülere düşürerek ya da malzemeye şekil vererek bunlardan çeşitli ölçü ve formda ürünleri oluşturan, hadde tezgahında aşınan tezgah kısımlarını değiştiren kişidir.

Talimatlar doğrultusunda haddeleme işlemleri sırasında çeşitli fırınlardan gelen tavllanmış veya soğuk malzemenin norm ve standartlara uygun olarak istenen boyut ve şekilde haddelenmesi, yolluk ve merdane değişimi ile hadde ayarının zamanında ve doğru olarak yapılması, malzemelerin deformasyona uğramaması için gerekli işlemleri gerçekleştirir.

Haddecı yakın nezaret altında gerçekleştirdiği çeşitli türdeki işlemlerin doğruluğundan, zamanlamasından, kalitesinden ve güvenli bir şekilde tamamlanmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır ve sorumluluk alanı dışında kalan arızaları ve hataları ilgili kişilere bildirir. İşlemleri tamamlanan malzemelerin istenilen boyut ve şekillerde olması, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanması haddecinin sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7221 (Demirciler, dövme ve hadde işlerinde çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

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 kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

-

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Haddeleme işlemi, atölye ve fabrikalarda göz ve ellerin eşgüdümlü kullanılmasıyla genelde ayakta çalışarak yapılır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında yüksek sıcaklık, rahatsız edici seviyede ışık, gürültü, titreşim, koku, toz, gaz, nem, çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma ve zorlamalı vücut pozisyonları ile haddeleme programının seçiminin ve değiştirilmesinin getirdiği karmaşıklık sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır.

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 donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Haddecı (Seviye 3), 6331 sayılı İSG Kanununun 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	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	İşyerindeki makine araç ve gereçlerini ve ilgili donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlarına göre kullanır.
				A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre uygun ve işveren tarafından sağlanan KKD'leri talimatlara uygun kullanarak çalışır.
				A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililere raporlar.
				A.1.5	Acil durumlarda, acil durum planında yer alan önlemleri uygular.
				A.1.6	İşyerinde İSG ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.
				A.1.7	Risk değerlendirme çalışmalarında gözlem ve görüşlerini ilgililere iletir.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine karşı belirlenmiş önlemleri uygulayarak çalışır.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir.
				A.2.4	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.5	Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerini talimatlara göre gerçekleştirir.
		A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerini iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	İş planlaması uygulamak	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	İş planlamasına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.
		B.2	İş süreçlerinin kayıt ve raporlamasını yapmak	B.2.1	İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar.
				B.2.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar.
				B.2.3	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		B.3	Makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				B.3.2	Çalışma için gerekli araç, gereç ve ekipmanı çalışmaya hazır hale getirir.
				B.3.3	Belirlenen işleme göre araç, gereç ve ekipmanı kullanır.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	B.4.1	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde gerekli temizlik işlemlerini yaparak kaldırır.
				B.4.2	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere hazır hale getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Çalışma alet ve donanımının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlamak	C.1	Çalışma donanımının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	C.1.1	Çalışma donanımının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetler.
				C.1.2	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olabilecek bir tehlike veya arıza durumunda çalışmayı durdurur.
				C.1.3	Arızalı donanımın ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				C.1.4	Sahip olduğu yetki çerçevesinde araç, gereç ve donanımın sorun ve arızalarını giderir.
		C.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	C.2.1	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını uygular.
				C.2.2	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				C.2.3	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin ederek uygun şekilde depolar.
				C.2.4	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		C.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	C.3.1	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımdaki bozulma, yıpranma ile ilgili kayıtları oluşturarak ilgililere aktarır.
				C.3.2	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi prosedürlere uygun yapar.
				C.3.3	Makine ve ekipman parçalarının çalışma ömürlerini takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma öncesi hazırlık işlemlerini yapmak (devamı var)	D.1	İş organizasyonunu gerçekleştirmek	D.1.1	Üretimin kalitesi ve fiziksel özellikleri ile ilgili bilgileri temin eder.
				D.1.2	İş emri sıralamasını yarı ürün ebatlarına ve yüzey kalitesine göre yapar.
		D.2	Haddeme donanımı ve süreçle ilgili, malzeme, alet ve ekipmanı hazırlamak	D.2.1	Haddenin gerekli kontrolünü yaparak ekipmanın ve ekipman çevresinin temiz ve düzenli olmasını sağlar.
				D.2.2	Haddeme programlarını inceleyerek en uygun haddeme işlemine göre hattı hazırlar.
				D.2.3	Bobin sarma makaralarının hazır olup olmadığını kontrol eder.
				D.2.4	Merdanelerin çalışma ömürlerini takip eder.
				D.2.5	Çalışma ömrünü dolduran veya hasar gören merdanelerin değiştirilmelerini sağlar.
				D.2.6	Periyodik değişimi yapılan ekipmandaki uygunsuzlukları tespit ederek ayırır.
		D.3	Haddeme ile ilgili genel hazırlıkları yapmak	D.3.1	Haddeme için kullanılan her türlü alet ve ekipmanın her an çalışır durumda olmasını sağlar.
				D.3.2	Haddelenecek malzemenin kesit ve sıcaklık türü özelliklerinin toleranslar içinde olup olmadığını kontrol eder.
				D.3.3	Uygun olmayan malzemeyi ilgili birime/amirine raporlar.
				D.3.4	Haddeyi ayarlayarak gerekli hazırlıkları yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma öncesi hazırlık işlemlerini yapmak (devamı var)	D.4	Yarı ürünün kontrolünü gerçekleştirmek	D.4.1	Yarı ürünün dış yüzey kusurlarını takip eder.
				D.4.2	Bir önceki haddeleme işleminden çıkan veya üretici firma tarafından temin edilen yarı ürünlerin kalınlık, genişlik türünden ölçülerini kontrol eder.
				D.4.3	Talimatlara göre, kabul sınırlamalarına uymayan yarı ürünleri belirler.
				D.4.4	Yarı ürünlerdeki uygunsuzlukları raporlar.
				D.4.5	Uygun olmayan yarı ürünleri üretime almayarak ayırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Haddeleme donanımını ayarlamak	E.1	Haddeleme programını seçmek	E.1.1	Gerekli durumlarda amirinin onayı ile haddeleme programını revize eder.
				E.1.2	Yeni üretim denemelerinin haddeleme programlarının hazırlanması çalışmalarını talimatlar doğrultusunda yapar.
		E.2	İş emirlerini kontrol etmek	E.2.1	Hadde ayarlama programına bakarak imalat emirlerinin uyumluluğunu kontrol eder.
				E.2.2	Haddeleme bölgesindeki ekipmanın nasıl çalıştırılacağına karar vererek kumanda sistemlerinden bu çalışma şeklini seçer.
				E.2.3	Hatta girecek yarı mamul bilgilerini kayıtlarla karşılaştırarak kontrol eder.
		E.3	Haddeleme bölgesini kontrol etmek	E.3.1	Malzeme kalitesine göre, istenen uzamayı verir.
				E.3.2	Yüzey ve şekil düzgünlüğünü sağlamak için hat gergi, yük ve hava payı ayarlarını yapar.
				E.3.3	Haddeleme sırasında bandı kontrol etmek üzere gerekli gerginlik, merdaneler arasındaki açıklık ve sürati ayarlar.
				E.3.4	Malzemeyi haddeleme sırasında, merdaneler arasındaki açıklık ayarları ve bant gerdirme ayarları için kumandaları çalıştırır.
				E.3.5	Haddenin ve bandın alt ve üst yüzey durumlarını periyodik olarak kontrol eder.
		E.3.6	Hidrolik pompalarını sürece uygun olarak çalıştırır.		

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Haddeleme işlemini gerçekleştirmek	F.1	İş emirlerini uygulamak	F.1.1	Parametreleri takip ederek haddeleme süresince sürekli haddeleme işlemini kontrol eder.
				F.1.2	Operasyonun sürekliliğini sağlamak için gerekli tedbirleri alır.
				F.1.3	Operasyonun kesilmesi halinde sisteme müdahale eder.
				F.1.4	Soğutma nozüllerinin kontrolünü yaparak eksik olanların tamamlanmasını ve tıkalı olanların açılmasını sağlar.
				F.1.5	Yapılan haddeleme işlemlerinin düzgün ve hızlı olmasını sağlar.
		F.2	Haddeleme donanımını kontrol etmek	F.2.1	Hadde hattındaki yabancı ve zararlı maddeleri temizler.
				F.2.2	Hattın hız ve gergi ayarlarını kontrol eder.
				F.2.3	Merdane ve diğer kritik ekipmanlardaki uygunsuzlukları belirleyerek ilgililere haber verir.
		F.3	Üretimde uygunluğu sağlamak	F.3.1	İşlenen malzemenin giriş, çıkış ve sarılma sıcaklıklarının programa uygun olmasını sağlar.
				F.3.2	Üretim esnasında, kusurlu malzeme çıkmasını önlemek için talimatlara göre periyodik olarak malzeme yüzeyini ve kalınlığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Haddelenen ürünü sevk etmek	G.1	Haddelenen ürünü kontrol etmek	G.1.1	Soğuk haddelenen malzemenin kalınlığı ve yüzey kalitesi ile ilgili ölçümleri yapar.
				G.1.2	Soğuk haddeleme sonunda üründe meydana gelen kusurları tespit eder.
				G.1.3	Hattan geçen bantların kaynak yerlerini kontrol eder.
				G.1.4	Tespit ettiği uygunsuzlukları süratle amirine bildirir.
				G.1.5	Soğuk haddeleme hattından çıkan malzemenin ilgili yerlere sevk edilmesini sağlar.
		G.2	Gerekli raporlamaları yapmak	G.2.1	Üretim miktarı, gecikmeler ve tolerans harici olan malzemeler ile ilgili üretim bilgilerini rapor haline getirir.
				G.2.2	Periyodik ve haftalık bakım taleplerini/raporlarını hazırlayarak amirine verir.
				G.2.3	Haddeleme bölgesinin ekipman durumunu kontrol eder.
				G.2.4	Tespit ettiği bakım ihtiyaçlarını amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	H.1	Mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	H.1.1	Haddeleme ile ilgili eğitimlere katılır.
				H.1.2	Yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip ederek iş süreçlerine uygular.
				H.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtarlar
2. Bant ölçü aletleri
3. Baskı tahtaları
4. Çember malzemesi
5. Çeşitli kesitte haddeler
6. El aletleri
7. El makası
8. Elektrikli kumanda aletleri
9. Elektronik kumanda aletleri
10. Emniyet kafesi
11. Filler çakısı
12. Gaz dedektörleri
13. Genişlik ölçüm cihazları
14. Giriş ve çıkış masası
15. Göstergeler
16. Haddeleme programı
17. Haddeleme suyu
18. Haddeleme yağı
19. Hat kumanda masası
20. Hidrolik kumanda aletleri
21. Hurda konveyörü
22. Kalınlık ölçüm cihazları
23. Kamera
24. Kişisel Koruyucu Donanım (Baret, çelik burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise ve benzeri)
25. Koruyucu malzeme
26. Kumpas
27. Magnet
28. Manipulatörler ve çeviriciler
29. Mekanik kumanda aletleri
30. Merdane
31. Merdane değiştirme ekipmanı
32. Mikrometre
33. Monitör
34. Oksi gaz kaynak gereçleri
35. Pirinç kılavuz
36. Pirometreler
37. Sapan
38. Sesli haberleşme cihazı
39. Slab
40. Süreç kontrol ve saha bilgisayarları

41. Şerit metre
42. Takımlar
43. Tamburlar
44. Telefon
45. Telsiz
46. Tufal temizleme sistemleri
47. Uzama cetveli
48. Yan korkuluklar
49. Yolluk takozu

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Basit ilk yardım bilgisi
4. Bilgisayar kullanma becerisi
5. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
6. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
7. Donanım ve araçların kullanımını bilgi ve becerisi
8. El becerisi
9. Geri dönüşümlü atık bilgisi
10. Haddeme bilgi ve becerisi
11. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
12. İşlem dokümantasyonu ve çeşitli teknik spesifikasyonlar bilgisi
13. İşyeri düzenleme bilgi ve becerisi
14. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite güvence/yönetim sistemleri bilgisi
16. Kalite kontrol metotları bilgisi
17. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
18. Kullanılan malzeme ve gereçlerin özellikleri bilgisi
19. Makine ve gereçlerin kullanım bilgi ve becerisi
20. Malzeme ve süreç tanımlama kodları bilgisi
21. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımı kullanım becerisi
22. Meslek matematiği bilgisi
23. Mesleki teknik terim bilgisi
24. Mesleki terim bilgisi
25. Oksi gaz ile kesme bilgi ve becerisi
26. Ölçme ve muayene araçları kullanımını bilgi ve becerisi
27. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
28. Tehlikeli atık bilgisi ve tehlikeli atık ayırma becerisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Ulusal kalite yönetmelikleri-teknik standartlar bilgisi
31. Ürün bilgisi
32. Yağ ve yağlama sistemleri bilgisi

33. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
34. Zehirli gaz ve kimyasallar bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirine doğru bilgiyi zamanında aktarmak
2. Çalışma alanını düzgün ve temiz tutmak
3. Çalışma donanımı ve makinalarının durumunu dikkatle denetlemek
4. Ekip içinde uyumlu çalışmak
5. Gerçekleştirdiği işlemlerin çevresel etkilerine karşı duyarlı olmak
6. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
7. Görevleriyle ilgili gerekli durumlarda inisiyatif almak
8. İşlemler sırasında oluşabilecek değişiklikler konusunda duyarlı olmak
9. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
10. İşyeri hiyerarşi ilişkisine uygun hareket etmek
11. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Malzeme hazırlıklarını yaparken dikkatli olmak
13. Malzeme yükleme ve boşaltma işlemleri sırasında dikkatli olmak
14. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak
15. Programlı ve düzenli çalışmak
16. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
17. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
18. Süreç kalitesine özen göstermek
19. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
20. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
21. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
22. Temizlik yaparken iş güvenliği şartlarını gözetmek
23. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
24. Vardiya değişimlerinde doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
25. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Haddecî (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 Meslekî Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.