



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**HURDA HAZIRLAMA VE TAKİP İŞÇİSİ  
SEVİYE 3**

**REFERANS KODU / 10UMS0057-3**

**RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI: 04.06.2018-30441**

<b>Meslek:</b>	<b>HURDA HAZIRLAMA VE TAKİP İŞÇİSİ</b>
<b>Seviye:</b>	<b>3<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>10UMS0057-3</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Metal Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>6.4.2010 Tarih ve 2010/18 Sayılı Karar Rev.01: 25.4.2018 Tarih ve 2018/57 Sayılı Karar</b>
<b>Resmî Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>12/5/2010 – 27579 (Mükerrer) Rev.01: 04.06.2018-30441</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>01</b>

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

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

**BALYALAMA:** Hurdaların sıkıştırılarak bir araya getirilme işlemini,

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

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

**DOZİMETRE:** Radyasyon kaynakları ile çalışan kişilerin maruz kaldığı radyasyon dozunun belirlenmesinde kullanılan cihazlar ve yapılan işlemleri ifade eden sistemi,

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

**HURDA HOLÜ:** Üretime verilecek hurdaların toplandığı bölümü,

**HURDA SEPETİ ARABASI:** Hurda sepetini taşıyan arabayı,

**HURDA SEPETİ/ŞARJ KUTUSU:** Hurdayı taşımaya ve ocağa bırakmaya yarayan kabı,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

**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 işlemini,

**KANTAR:** Hurda sepetine doldurulmuş hurdanın ağırlığını belirleyen tartı aletini,

**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,

**PRES:** Hurdayı, iki blok arasında mekanik olarak sıkıştırma yapan aleti,

**RADYASYON:** Elektromanyetik dalgalar veya atom altı parçacıklar formundaki enerjiyi,

**BASINÇ DÜŞÜRÜCÜ (REGÜLATÖR):** Yüksek basınçlı gazları istenilen basınç seviyesine düşürmek için kullanılan aygıtı,

**ŞALOME:** Oksi-gaz kaynağında yanıcı ve yakıcı gaz karışımının sağlandığı ve metalleri ısıtma, ergitme ve kesme işlemlerinde kullanılan aparatı,

**ŞARJ:** Ergitilecek malzemenin ocağa yüklenmesi işlemini,

**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:** İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ .....</b>	<b>6</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI.....</b>	<b>7</b>
<b>2.1. Meslek Tanımı .....</b>	<b>7</b>
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri .....</b>	<b>7</b>
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler .....</b>	<b>7</b>
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat .....</b>	<b>7</b>
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları .....</b>	<b>7</b>
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler.....</b>	<b>8</b>
<b>3. MESLEK PROFİLİ.....</b>	<b>9</b>
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri .....</b>	<b>9</b>
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman .....</b>	<b>20</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler.....</b>	<b>21</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar .....</b>	<b>22</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>23</b>

## 1. GİRİŞ

Hurda Hazırlama ve Takip İşçisi (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.

Hurda Hazırlama ve Takip İşçisi (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

Hurda Hazırlama ve Takip İşçisi (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde ergitilecek hurdayı kontrol eden, uygunsuz maddelerin hurdadan ayırmasını sağlayacak işlemleri gerçekleştiren, hurdaları uygun ebatlarda kesen ve hurdaları istenen şekilde istifleyen, verilen talimata göre hurdaları kantarda tartarak hurda sepetlerine/şarj kutularına yerleştiren ve şarj işlemini için sevk eden nitelikli kişidir.

Hurda tesislerindeki ekipman gruplarının çalıştırılması sırasında çıkan malzemelerin uygun şekilde elleçlenmesi ve hurda taşıma ve kaldırma aracının kumanda edilmesi, hurda hazırlama ve takip etme işlemlerini gerçekleştirir.

Hurda Hazırlama ve Takip İşçisi 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 malzemelerin istenilen boyut ve şekillerde olması, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanması hurda hazırlama ve takip işçisinin sorumlulukları arasında yer alır.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 7211 (Metal Kalıpçılar ve Maça Hazırlayıcılar)

### 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

Hurda hazırlama ve takip işlemi, atölye ve fabrikalarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Hurda Hazırlama ve Takip İşçisi hurdaların hazırlanması işlemleri sırasında uygun ve gereken kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır. Çalışma esnasında ağırlık kaldırabilmesi ve kuvvet uygulaması gereken durumlarla karşılaşılabilir. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında sınırlı derecede radyasyona maruz kalma, parlayıcı ve patlayıcı maddelerle karşılaşma, soğuk, sıcak, yağmur, kar, rüzgâr, aşırı ışık, gürültü, titreşim, koku, toz, gaz, nem,

çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma ve zorlamalı vücut pozisyonları ile hurda hazırlama ve takip işleminin getirdiği karmaşıklık sayılabilir. 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**

Hurda Hazırlama ve Takip İşçisi (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>B</b>	İş organizasyonu yapmak	<b>B.1</b>	İş planlaması uygulamak	<b>B.1.1</b>	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				<b>B.1.2</b>	İş planlamasına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.
		<b>B.2</b>	İş süreçlerinin kayıt ve raporlamasını yapmak	<b>B.2.1</b>	İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar.
				<b>B.2.2</b>	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar.
				<b>B.2.3</b>	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		<b>B.3</b>	Makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	<b>B.3.1</b>	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				<b>B.3.2</b>	Çalışma için gerekli araç, gereç ve ekipmanı çalışmaya hazır hale getirir.
				<b>B.3.3</b>	Belirlenen işleme göre araç, gereç ve ekipmanı kullanır.
		<b>B.4</b>	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	<b>B.4.1</b>	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde gerekli temizlik işlemlerini yaparak kaldırır.
				<b>B.4.2</b>	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	İş 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	Sorumlu kişiden eğitime üretim programı hakkında hangi hurdadan hangi oranda kullanılacağını öğrenir.
				D.1.3	Hurda holünün durumunu gözle kontrol edip, hurda cinslerini ve hollerdeki yerlerini öğrenir/kontrol eder.
		D.2	Hurda sahasındaki hurdanın kontrolünü gerçekleştirmek	D.2.1	Hurdaların kabul alanında radyasyon kontrolünü gerçekleştirir.
				D.2.2	Talimatlarda bildirilen sınırların üzerinde radyasyon içeren hurdaya rastlarsa ilgili acil durum prosedürünü uygular.
				D.2.3	Kabul sahasında bulunan hurdanın, verilen teknik standartlara uygun olup olmadığını kontrol eder.
				D.2.4	Uygun kalitede belirlediği hurdayı kesme ya da şarj işlemi için istifleneceği alana gönderir.
				D.2.5	Talimatlara göre, kabul sınırlamalarına uymayan hurdaları belirleyerek ayırır.
		D.3	Hurda kesme ve hazırlama tesisindeki tezgah ve donanımları hazırlamak	D.3.1	Hurda presleme, kesme ve balyalama ünitesini çalıştırmadan önce kontrol odasındaki kumandaları ve işleyişi, soğutma sistemini, ana kumanda merkezindeki sistemlerin çalışıp çalışmadıklarını kontrol eder.
				D.3.2	Ekipmanların ve ekipman çevresini temizler/düzenler.
				D.3.3	Sistemi çalıştırmadan şalter ve alarm anahtarlarının açık olduğunu ve emniyet yönünden gerekli tedbirlerin alınıp alınmadığını kontrol eder.
				D.3.4	Tespit ettiği uygunsuzlukları talimatlara göre giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş öncesi hazırlık işlemlerini yapmak	D.4	Hurda kesme donanımları ve süreçle ilgili, malzeme, alet ve ekipmanları hazırlamak	D.4.1	Şalome ve üfleçleri talimatlara göre kontrol eder.
				D.4.2	Kesme ekipmanlarını çalıştırmadan önce hortum, tüp, basınç düşürücü (regülatör) ve diğer ekipmanlarda gerekli kontrolleri özel talimatlara göre yapar.
				D.4.3	Kantarı talimatlara göre kontrol eder.
				D.4.4	Kesme ekipmanını talimatlara göre kontrol eder.
				D.4.5	Sistemde aşınma ve yıpranmaları göz ile takip eder.
				D.4.6	Hurda sepeti/kutuları, sepet arabası, arabanın yürüdüğü raylar ve hurda ön ısıtma ünitesini talimatlara göre kontrol eder.
				D.4.7	Şarj sepetlerine verilen katkı malzemelerinin günlük sarfiyatını takip eder.
				D.4.8	Tespit ettiği uygunsuzlukları ilgili amire bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hurda seçme ve istifleme işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	E.1	Hurda ayırma işlemlerini gerçekleştirmek	E.1.1	Hurda kabul sahasında bulunan hurdaları uygun taşıma ekipmanı ile ayırma sahasına getirir.
				E.1.2	Talimatlarda belirtilen, hurda sınıfına göre uygun ayırma yöntemini uygular.
				E.1.3	Ayırma işlemi sırasında ve sonrasında uygun olmayan maddeleri gözle takip ederek hurdadan manuel olarak ayırır.
				E.1.4	Ayırma işlemi tamamlanan ve talimatlarda belirtilen niteliğe uygun hurdaları depolama alanına sevk eder.
				E.1.5	Hurdadan ayrılmış uygunsuz maddeleri atık depolama sahasına sevk eder.
		E.2	Hurda seçmek	E.2.1	Hazırlanarak sevk edilecek ya da istiflenecek hurdalara ilişkin talimatı amirinden alır.
				E.2.2	Teknik talimatta belirtilen niteliklere uygun hurdaları, hurda depolama sahasından seçer.
				E.2.3	Talimatlarda belirtilen şekilde uygun miktar ve nitelikteki hurdayı istenen yere sevk eder.
		E.3	Hurdanın stoklanmasını sağlamak	E.3.1	Hurda stok sahasından veya geri dönüşümden gelen malzemeleri talimatlarda belirtilen akışa uyması için takip eder.
				E.3.2	Hangi hurda partisinin hangi hurda holünde istifleneceğini talimatlara göre belirler.
				E.3.3	Hurda taşıyan taşıma araçlarını yönlendirir.
				E.3.4	Hurdaların herhangi bir hasara neden olmayacak şekilde dökülmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hurda seçme ve istifleme işlemlerini gerçekleştirmek	E.4	Hurdaların sepetlere veya kutulara doldurulmasını sağlamak	E.4.1	Hurda siparişini bilgisayara aktararak hurda vinççisinin hazırlanacak hurda miktarını ekranda görmesini sağlar.
				E.4.2	Hurda sepet arabasını kullanarak hurda sepetini hareket ettirir.
				E.4.3	Hurda sepetini, hurdanın cinsine ve dolum sırasına göre holdeki ilgili hurdanın stoklandığı yere uygun donanım kullanarak getirir.
				E.4.4	Vinç operatörünün hurda sepetine yükleme yapmasını izler.
				E.4.5	İlgili hurda cinsi doldurulduktan sonra, istenilen hurda karışımına göre holdeki bir diğer hurda cinsinin bulunduğu yere sepet arabasını hareket ettirir.
				E.4.6	Hurda platformunu kontrol ederek devamlı çalışır vaziyette bulunmasını sağlar.
		E.5	Bulunduğu bölümün temizliğini yapmak	E.5.1	Hurda sepet arabasının etrafına dökülen hurdaları temizler.
				E.5.2	Sepet arabalarının yürütüldüğü rayların önündeki engelleri temizleyerek ortadan kaldırır.
				E.5.3	Hurda holünün aralarına düşen hurdaları belirli aralıklarla temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hurda kesme ve hazırlama işlemini gerçekleştirmek (devamı var)	F.1	Donanımları ayarlamak	F.1.1	Presi ve baskı ayarlarını teknik talimatlara göre kontrol eder.
				F.1.2	Bıçakları teknik talimatlara göre kontrol ederek gerekli ayarları yapar.
				F.1.3	Pres, ve hurda sepetleri/kutularını teknik talimatlara göre kontrol eder.
		F.2	Hurdayı hazırlamak	F.2.1	Sistemin çalıştırılması için ana şalteri açar ve/veya kapatır.
				F.2.2	Şarj havuzuna konulan hurdaları istenilen ölçülerde presler.
				F.2.3	Kesme makası arabasına konan hurdaları istenilen ölçülerde keser.
				F.2.4	Hurda sepetinden saçaklanmış şekilde sarkan, iş akışı ve iş güvenliği yönünden sorun olabilecek hurdaları şalome ile keser.
				F.2.5	Büyük parçalar için amirine haber verir.
		F.3	Hurda sevki için vinçlerin hazırlanmasını sağlamak	F.3.1	Hurda sepetinin/kutusunun darasını düşerek net hurda ağırlığını hurda vinççisine bildirir.
				F.3.2	Kesim arabasına hurdaların konması için vinççiye işaret verir.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hurda kesme ve hazırlama işlemini gerçekleştirmek	F.4	Üretime yönelik uygun hurdanın gönderilmesini sağlamak	F.4.1	Kullandığı malzemeleri kontrol ederek, azaldığında ilgili birimden tedarik eder.
				F.4.2	Meydana gelen arızaları kumanda tablolarından okur.
				F.4.3	Yetkisi dahilindeki arızaları gidererek yetkisini aşan arızaları amirine bildirir.
				F.4.4	İşlerin düzgün ve uygun hızda gerçekleşmesini sağlar.
				F.4.5	Üretim esnasında, kusurlu malzeme çıkmasını önlemek için talimatlara göre periyodik olarak malzeme durumunu kontrol eder.
				F.4.6	İstenen miktarda hurdanın hurda sepetlerine/kutularına yüklenip yüklenmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Hazırlanan hurdayı sevk etmek	G.1	Hazırlanan hurdayı ön ısıtma ünitesine sevk etmek	G.1.1	Dolum işlemi biten sepeti, sepet arabasını kullanarak, hurda ön ısıtma ünitesinin yanına götürür.
				G.1.2	Vinç sepetini ön ısıtma ünitesine koyduktan sonra ısıtma ünitesini çalıştırır.
				G.1.3	Ön ısıtması biten sepetin üretime verilmesi için, ön ısıtmayı durdurup, kapağı açar.
				G.1.4	Şarjdan sonra boşalan sepeti uygun donanım ile hole doğru yürütür.
		G.2	Hazırlanan hurdayı ilgili üniteye sevk etmek	G.2.1	Hazırlanan hurda miktarını kumanda odası operatörüne bildirir.
				G.2.2	Sıcak metal vinççisine hurdanın hazır olduğunu ve hangi ocağa şarj edileceğini bildirir.
				G.2.3	Ön preslemeye tabi tutulup stoklanmış hurda paketlerinin vagonlara veya stok holüne koyulmasını sağlar.
				G.2.4	Belirli boylarda kesilerek paketlenmiş hurda paketlerinin vagonlara veya stok holüne koyulmasını sağlar.
				G.2.5	Hurda döküntülerini temizler.
		G.3	Gerekli raporlamaları yapmak	G.3.1	Üretim miktarı ve gecikmeler ile ilgili üretim bilgilerini rapor haline getirir.
				G.3.2	Periyodik ve haftalık bakım raporlarını hazırlayarak amirine verir.
				G.3.3	Hurda hazırlama tesisinin ekipman durumunu kontrol eder.
				G.3.4	Tespit ettiği uygunsuzlukları ve 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	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli eğitim faaliyetlerine katılır.
				H.1.2	Meslek ile ilgili yenilikleri ve gelişmeleri takip eder.
				H.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Asetilen gazı
2. Bakım ve tamir malzemeleri
3. Balyoz
4. Basınç Düşürücü (Regülatör)
5. Bilgisayar
6. Cüruf
7. Çekiç
8. Doğal gaz
9. Dozometre (Radyasyon Kontrol Cihazı)
10. Elektrikli ve elektronik kumanda aletleri
11. Gaz detektörleri
12. Göstergeler
13. Hidrolik kumanda aletleri
14. Hurda
15. Hurda kantarı
16. Hurda konveyörü
17. Hurda presleme ve kesme makinaları
18. Hurda sepetleri/şarj kutuları
19. Kaldırma aletleri
20. Kaynak makinaları
21. Kazıyıcı ve yükleyici iş makinesi
22. Kok gazı
23. Kişisel Koruyucu Donanım ( Baret, çelik burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkaçı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise ve benzeri)
24. Kumanda tabloları
25. Magnet
26. Mekanik kumanda aletleri
27. Monitör
28. Oksijen
29. Oksijen borusu
30. Oksijen kesme şalomesi
31. Ölçü aletleri
32. Sapan
33. Sesli haberleşme cihazı (telsiz, telefon ve benzeri)
34. Tavan vinci
35. Üfleç
36. Yağ
37. Yağlayıcı maddeler

### 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 kullanımı bilgi ve becerisi
8. El becerisi
9. El, göz ve zihin koordinasyonu yeteneği
10. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
11. Geri dönüşümlü atık bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği genel bilgi
13. İşlem dokümantasyonu ve çeşitli teknik spesifikasyonlar bilgisi
14. İşyeri düzenleme bilgi ve becerisi
15. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
16. Kalite güvence/yönetim sistemleri bilgisi
17. Kalite kontrol metotları bilgisi
18. Kaynak teknikleri bilgisi
19. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
20. Kullanılan malzeme ve gereçlerin özellikleri bilgisi
21. Makina ve gereçlerin kullanım bilgi ve becerisi
22. Malzeme ve süreç tanımlama kodları bilgisi
23. Mesleki terim bilgisi
24. Oksi gaz ile kesme bilgi ve becerisi
25. Ölçme ve kontrol bilgisi
26. Ölçme ve muayene araçları kullanımı bilgisi
27. Radyasyondan korunma yöntemleri bilgisi
28. Sapanlama bilgi ve becerisi
29. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
30. Süreç bilgisi
31. Tehlikeli atık bilgisi
32. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
33. Temel malzeme ve alarım bilgisi
34. Temel matematik bilgisi
35. Ulusal kalite yönetmelikleri-teknik standartlar bilgisi
36. Ürün bilgisi
37. Yangın önleme ve yangınla mücadele 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 kullanımı 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**

Hurda Hazırlama ve Takip 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 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.