



ULUSAL MESLEK STANDARDI

SÜREKLİ DÖKÜMCÜ

SEVİYE 5

REFERANS KODU / 11UMS0126-5

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 21.03.2011- 27881 (Mükerrer)

Meslek:	SÜREKLİ DÖKÜMCÜ
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	11UMS0126-5
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Hak İş Konfederasyonu Koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK-Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	01.03.2011 Tarih ve 2011/17 Sayılı Karar Rev.01:14.12.2016 Tarih ve 2016/84 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	21.03.2011- 27881 (Mükerrer) Rev.01:27.02.2017 – 29992 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin Yeterlilik Seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

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,

KILAVUZ BAR: Sürekli döküm makinelerinde üretim başlangıcında dökülen ürünü yola sokmak için kullanılan ekipmanı,

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,

POTA DELİK KUMU: Potadaki sıvı metalin katılaşıp döküm deliğini tıkamaması için deliğe doldurulan kumu,

POTA: Ergimiş metali tutmaya ve taşımaya yarayan, refrakter malzemelerle kaplanmış kabı,

PROB: Ergitilmiş metalin ölçümlerinin yapılmasını sağlayan ucu,

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,

ROLE: Döküm makinesi içerisindeki ürünü nakleden döner mekanizmayı,

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

TANDİŞ: Ergimiş metalin kalıplara dökülmesi sırasında akışı kontrol etmeye yarayan geniş ve derin olmayan kabı,

TARET: Gelen potanın döküm pozisyonu almasını sağlayan döner ekipmanı,

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI	6
2.1. Meslek Tanımı	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	6
2.4. Meslek ile ilgili Diğer Mevzuat	6
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	6
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	6
3. MESLEK PROFİLİ	7
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	7
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	15
3.3. Bilgi ve Beceriler	15
3.4. Tutum ve Davranışlar	16
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	18

1. GİRİŞ

Sürekli Dökümcü (Seviye 5) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Hak-İş Konfederasyonu/Çelik-İş Sendikası tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Sürekli Dökümcü (Seviye 5) ulusal meslek standardınının 01 no’lu revizyonu, Hak-İş Konfederasyonu/Çelik-İş Sendikası tarafından yapılmış ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Sürekli Dökümcü (Seviye 5), iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini alarak, çevre koruma mevzuatı ve kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun olarak çalışan, çalışılan yeri düzenleyen, çalışma alet ve donanımının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlayan, sürekli döküm tesisinde, üretim programı doğrultusunda makinenin döküme hazırlanması, gelen sıvı metalin tarette konması, potanın açılması, tandişe dökülmesi, tandiş sıcaklığını, seviyesini, kalıp içerisine sıvı metalin akışı işlemlerinin takibini yapan ve yaptıran, döküm parametrelerini oluşturan, dökümünün sürekliliğini bilgisayar ve kontrol panolarını kullanarak takip eden, çıkan mamulleri yükleme işlemi bitinceye kadar izleyen, meydana gelen arızaları amirine bildiren, iş organizasyonu yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 3135 (Metal üretim işlem kontrolörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 Sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 Sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile ilgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Sürekli döküm işlemleri, uygun seviyede aydınlatılmış, gerekli emniyet tedbirlerinin alındığı uygun genişlikte, kapalı alanlarda gerçekleştirilir. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, yüksekte çalışma, zorlamalı vücut pozisyonları, yüksek seviyede ısıya maruz kalma, toz, gürültü, sıcaklık farkı, olası kaygan zemin ve aşırı hava akımına maruz kalma gibi iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini 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 donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Sürekli Dökümcü (Seviye 5), 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 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 normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere katılır.
				A.1.2	Çalışmalarını aldığı eğitime uygun olarak İSG kuralları doğrultusunda gerçekleştirir.
				A.1.3	Yapılan işe uygun KKD'leri kullanır.
				A.1.4	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.5	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir.
				A.1.6	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini belirlemek ve azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak, bunların azaltılmasına yönelik çalışmalara katkıda bulunur.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anında giderilemeyen tehlike durumlarını amirine ve yetkililere bildirerek tehlike giderilinceye kadar gerekli tedbirlerin alınmasında görev alır.
				A.3.2	Kullandığı ekipmana özel acil durum prosedürlerini uygular.
				A.3.3	Bölümünde çalışan makinelerin tehlikelerine karşı eğitim alarak kendini tehlikelere karşı korur.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil çıkış veya kaçış prosedürlerinin etkinliğini kontrol etmek üzere yapılan periyodik çalışmalara, eğitimlere ve tatbikatlara katılır.
				A.4.2	Acil çıkışların önlerine, geçişi engelleyecek şekilde makine, ekipman ve malzeme konulmasını önler.

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	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı konusunda diğer çalışanları bilgilendirerek koordine eder.
				B.2.3	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır.
				B.2.4	Tehlikeli ve zararlı atıkların gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
		B.3	Doğal/işletme kaynaklarının 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 kullanarak diğer personelinde kullanımını sağlar.

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	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ve 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, fire ve/veya hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Kullanılan makinelerin ve aletlerin uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Yapılan işin ve gerektirdiği işlemlerin teknik talimatlara uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Yetkisinde olmayan veya giderilemeyen hata ve arızaları amirine bildirir.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili temel uygulama ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Sürekli iyileştirme çalışmalarını her alanda uygulayarak, karşılaşılan sorunlarda uygun problem çözme tekniklerini kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma alanını düzenlemek	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanının uygunluğunu tespit eder.
				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	Çalışma alanının genişliğini ve ilgili çalışma noktalarının kapsamını belirler.
		D.2	Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak seçer ve hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	İSG kurallarına uygun şekilde çalışma alanını temizler.
				D.3.2	Kişisel ve ortak kullanım alanlarının sağlık bilgisi kurallarına özen gösterir.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde temizleyerek kaldırır.
				D.3.4	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Yapılan çalışma hakkında amirini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Sürekli döküm tesisindeki işlerin yerine getirilmesini sağlamak (devamı var)	F.1	Döküm öncesi ve duruş esnasında işlemleri yapmak	F.1.1	Döküm makinesinde duruş ve başlangıç kararını alır.
				F.1.2	Duruş ve başlangıç kararı ile ilgili amirini bilgilendirir.
				F.1.3	Dökümü sona eren makineyi döküm arası hazırlık ve kontroller talimatına göre tekrar döküme hazırlar.
				F.1.4	Planlı ve arıza duruşlarında döküm makinesi ile ilgili ekipmanın temizlik işlerini yaptırır.
				F.1.5	Kalıplarda ve soğutma odasında gerekli olan temizliği yaptırır.
				F.1.6	Döküm makinesinde meydana gelen arızaları gerekli birimlere haber vererek yaptırır.
				F.1.7	Tandış değişiminden dolayı verilen aralarda çevre, ekipman ve malzeme temizliğini yaptırır.
				F.1.8	Eksik malzemeleri teminini ve hazır olmasını sağlar.
				F.1.9	Değişecek kalıp varsa kalıp değiştirme talimatına göre kalıp değişimini sağlar.
				F.1.10	Döküm başlamadan önce kalıpları kontrol ederek kalıplar ve tandışı hazırlatır.
				F.1.11	İş talimatları doğrultusunda döküm öncesi hazırlıkların yapılmasını sağlar.
				F.1.12	Hazırlıkları tamamlanan tesisin iş talimatları doğrultusunda döküme başlamasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Sürekli döküm tesisindeki işlerin yerine getirilmesini sağlamak	F.2	Döküm esnasındaki işlemleri yapmak	F.2.1	Amirinden aldığı siparişe göre üretim programını yapar.
				F.2.2	Ürün kalitesine göre kumanda odasından döküm parametrelerini girerek gerekli ayarları yapar.
				F.2.3	Döküm esnasında tandiştteki sıvı metal seviyesinin amirinin talimatına uygun seviyede tutulmasını sağlar.
				F.2.4	Pota açılmadığı durumlarda pota nozulunun şişlenmesini ve gerekirse oksijen vurulmasını sağlar.
				F.2.5	Çekme doğrultma ünitesinden çıkan mamullerin yükleme işlemi bitinceye kadar hat boyunca takip edilmesini ve üretimin devamını sağlayacak şekilde boşaltım sahasına sevk edilmesini sağlar.
				F.2.6	Döküm esnasında üretimin belirtilen standartlara göre devamını sağlar.
				F.2.7	Uygulama kartları doğrultusunda tandiş sıcaklığının su değerlerinin ve döküm şartlarının takibini yaparak standartlar dâhilinde üretimin gerçekleşmesini sağlar.
				F.2.8	Üretimden çıkan mamullerin izlenebilirliğini sağlamak üzere numaralandırır.
				F.2.9	Üretilen malzemelerin standartlara uygunluğunu ilgili personel ile birlikte kontrol eder.
				F.2.10	Amirine bilgi vererek gereği halinde düzeltici faaliyetleri gerçekleştirir.
				F.2.11	En az fire verecek kütük boyunu ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	İş organizasyonu yapmak	G.1	İş programı yapmak	G.1.1	İşyeri dokümanlarındaki prosedür ve talimatları uygular ve uygulanmasını sağlar.
				G.1.2	Kullanacağı malzemelerin, teknik dokümana uygunluğunu kontrol eder.
				G.1.3	Üretim içingerekli bakım programlarını yapar.
				G.1.4	Üretimi vardiya amirinden aldığı talimatlar doğrultusunda programa uygun devamlılığını sağlar.
				G.1.5	Üretim ile ilgili işleri standartlara göre raporlar.
		G.2	Çalışma alanı uygunluğunu kontrol etmek	G.2.1	Çalışma alanlarının İSG kurallarına uygunluğunu denetler.
				G.2.2	Üretim esnasında kullanılan ekipmanın doğru ve güvenli bir şekilde çalıştığının kontrolünü yapar.
		G.3	Üretim için gerekli malzemeleri ve ekipmanı hazırlamak	G.3.1	Ekipmanın çalışır halde olması için gerekli malzemeleri temin eder.
				G.3.2	Üretim esnasında kullanacağı sarf malzemelerini temin eder.
				G.3.3	Üretimin devamlılığı için gerekli olan malzemelerin yeterliliği ile ilgili amirine bilgi verir.
				G.3.4	Üretim akışına göre diğer ünitelerden temin edilen sarf malzemeler (hava, su, azot, argon vs.) devamlılığı için gerekli ünitelerle iletişim kurar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	H.1	Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarını gerçekleştirmek	H.1.1	Eğitim ihtiyaçlarını ilgili birimlerden alır ve değerlendirir.
				H.1.2	Periyodik ve bir defaya özgü eğitimleri zaman planlaması açısından değerlendirir.
		H.2	Bireysel mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	H.2.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				H.2.2	Sürekli döküme ilişkin yeni teknolojileri ve ilgili gelişmeleri takip eder.
		H.3	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	H.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				H.3.2	Sürekli döküme ilişkin sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimler yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Dâhili yangın söndürme sistemi ekipmanı
2. Dalgıç pompa
3. Döküm kumanda panelleri
4. Hava, su, azot, oksijen vanaları ile ilgili ekipman
5. İletişim ve haberleşme cihazları
6. Kalıp yağı
7. Kanca
8. Kişisel koruyucu donanım (baret, ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, koruyucu elbise ve benzeri)
9. Kontrol masası
10. Oksijen borusu
11. Refrakter püskürtme makinesi
12. Sapan ve bez halat
13. Sıcaklık ve karbon tayin probu
14. Sistem kontrol bilgisayarı
15. Şalome
16. Tandış deliği kapatma tapaları
17. Tandış örtü tozu
18. Taşınabilir söndürme cihazları
19. Temel el aletleri
20. Uygulama kartları
21. Yol kontrol pulpitleri
22. Zincir

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Artık ve atıkların kaynakta doğru ayrılması bilgisi
4. Bilgisayar kullanım bilgisi
5. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
6. Döküm makinesinin üretim programına uygun hazırlanması bilgi ve becerisi
7. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
8. El becerisi
9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
12. Kampanya işleri bilgi ve becerisi
13. Kancacılık ve sapanlama, yük kaldırma ve taşıma bilgisi
14. Kayıt tutma becerisi
15. Koordinasyon yeteneği
16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgi ve becerisi
17. Mesleki teknik resim bilgisi

18. Mesleki terim bilgisi
19. Oksi-gaz ile kesme bilgi ve becerisi
20. Ölçme değerlendirme bilgi ve becerisi
21. Pota ilavelerinin hazırlanması bilgi ve becerisi
22. Problem çözme yeteneği
23. Risk analizi bilgisi
24. Sağlık ve güvenlik işaretleri bilgisi
25. Sıcak ve sıcaktan korunma bilgisi
26. Sorun belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
27. Tandış hazırlama bilgisi
28. Tehlikeli gazlardan korunma bilgisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel düzeyde çelik üretim teknikleri bilgisi
31. Temel refrakter malzemeleri bilgisi
32. Yağ ve yağlama sistemleri bilgisi
33. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
34. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
35. Zehirli gaz ve kimyasallar bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dâhilinde çalışmak
4. Beraber çalıştığı kişileri koordine etmek
5. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
6. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
7. Ekip içinde uyumlu çalışmak
8. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
9. Grup toplantılarına etkin şekilde katılmak
10. İşi ile ilgili hedeflerini bilmek ve hedefleri başarıyla sonuçlandırmak
11. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
12. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
13. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
14. Malzeme hareketliliğinden kaynaklanan tehlikelere duyarlı olmak
15. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
16. Öğrenmeye açık olmak ve öğrendiklerini başkalarına aktarmak
17. Programlı ve düzenli çalışmak
18. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
19. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
20. Süreç kalitesine özen göstermek
21. Talimatları eksiksiz olarak uygulamak
22. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
23. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
24. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek

25. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
26. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
27. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
28. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Sürekli Dökümcü (Seviye 5) 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 Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

EK: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Ali Cengiz GÜL – Genel Başkan Yardımcısı, HAK-İŞ – Genel Başkan, ÇELİK-İŞ

Recep AKYEL – Genel Teşkilatlandırma Sekreteri, ÇELİK-İŞ

Ulvi ÜNGÖREN – Karabük Şube Başkanı, ÇELİK-İŞ

Şahin SERİM - Araştırma Uzmanı, HAK-İŞ

Rıdvan GÜNAY – Uzman, HAK-İŞ

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Fadıl DEMİREL – Genel Müdür, KARDEMİR A.Ş.

Hakan ONUR - İnsan Kaynaklarından Sorumlu Genel Müdür Yardımcısı, KARDEMİR A.Ş.

Yusuf GÜRSOY – İnsan Kaynakları ve Eğitim Müdürü, KARDEMİR A.Ş.

Hakan ULUDAĞ – İş Sağlığı ve Güvenliği Müdürü, KARDEMİR A.Ş.

Zeren KARAARSLAN – Endüstri Mühendisi, KARDEMİR A.Ş.

Prof. Dr. İbrahim KADI - KARABÜK ÜNİVERSİTESİ

Prof. Dr. Mustafa YAŞAR - Rektör Yardımcısı Teknoloji Fakültesi Dekanı Teknik Eğitim Fakültesi Dekanı Vekili, KARABÜK ÜNİVERSİTESİ

Prof. Dr. Süleyman GÜNDÜZ - KARABÜK ÜNİVERSİTESİ

Prof. Dr. Ramazan KAÇAR - KARABÜK ÜNİVERSİTESİ

Mehmet PANCAR – İş Güvenliği Uzmanı (A)-Teknik Öğretmen, DÖRTYOL MESEM

Mehmet POLAT - İş Güvenliği Uzmanı (A) -Teknik Öğretmen, DÖRTYOL MESEM

Yasin KOCABIYIK - İş Güvenliği Uzmanı (A) -Teknik Öğretmen, DÖRTYOL RECEP ATAKAŞ MTAL

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Ayberk ÖZDUMAN – Sürekli Dökümler Baş Mühendisi, KARDEMİR A.Ş.

Özgür AYKUT – Dökümhane Baş Mühendisi, KARDEMİR A.Ş.

Recep ÇETİNKAYA- Eski Baş Mühendis, KARDEMİR A.Ş

Mansur YEKE – Çelik Üretim ve Sürekli Dökümler Baş Müdürü, KARDEMİR A.Ş.

Talip KÜÇÜK- Eski Konverter Mühendisi, KARDEMİR A.Ş.Nevzat ÇETİNKAYA- Eski Ustabaşı, KARDEMİR A.Ş.

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Adana Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.S.

Gazi Üniversitesi Mühendislik-Mimarlık Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Hacettepe Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

İskenderun Demir Çelik A.Ş

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi İşletme Fakültesi

İstanbul Teknik Üniversitesi Kimya-Metalürji Fakültesi

İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

İzmir Sanayi Odası

Karabük Üniversitesi T. E. F. Metal Eğitimi Bölümü

Karadeniz Teknik Üniversitesi Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü

ODTÜ Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası

Türk Metal Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği

Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği

Türkiye Döküm Sanayicileri Derneği

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yıldız Teknik Üniversitesi Kimya-Metalürji Fakültesi

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Ali Selçuk ÖZUYAR,	Başkan (Ulaştırma, Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığı)
Şeref ÜNVER,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Yunus KISA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Dr. Mete CANKAYA,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Cahit DÖNMEZ,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Prof. Dr. Süleyman TEKELİ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Serpil ÇİMEN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Sabit YELKOVAN,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Ahmet Turan ALNIAÇIK,	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Adnan PARÇALI,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Şahin SERİM,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Dr. Aykut ENGİN, Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Hacı Ali EROĞLU, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Yaprak AKÇAY ZİLELİ, Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

5. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr. Mahmut ÖZER, Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. M.Hilmi ÇOLAKOĞLU, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)