



ULUSAL MESLEK STANDARDI

METAL KESİMCİ

SEVİYE 3

REFERANS KODU / 12UMS0237-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 15.09.2012-28412 (Mükerrer)

Meslek:	METAL KESİMCİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	12UMS0237-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Ankara Sanayi Odası (ASO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	08/08/2012 Tarih ve 2012/53 Sayılı Karar Rev01:13.09.2017 Tarih ve 2017/73 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	15.09.2012-28412 (Mükerrer) Rev01: 01.11.2017-30227 (Mükerrer)
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,

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

DİLİMLEME: Saç rulosunu istenilen genişlik ve uzunlukta kesme işlemini,

DOĞRULTMA: Eğilmiş veya bükülmüş saç malzemeyi doğrultma makineleri ile düzeltme işlemini,

ELEKTROT: Kesme işleminde ark oluşumunun gerçekleştiği ucu,

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

HİDROLİK ŞERİT TESTERE: Metal malzeme kesiminde kullanılan şerit şeklinde testereye sahip makineyi,

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 işlemini,

KESİM CÜRUFU: Kesim sırasında oluşan ergimiş malzemeyi,

KESİM ÇAPAĞI: Metal kesim işlemi sırasında kesim yüzeyi ve çevresinde oluşan kesim kalıntısını,

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,

KOMBİNE MAKAS: Metal profil malzeme kesiminde kullanılan makası,

KORUMA ZIRHI: Plazma kesme makinesinde nozul (meme) ve elektrotun korunmasını sağlayan parçayı,

LAZER KESİM TEZGÂHI: Metal malzemeleri lazer ışını ile kesme işleminde kullanan makineyi,

LENS: Lazer kesim makinesinde kesilecek malzemenin cinsine ve kalınlığına göre seçilen optik elemanı,

MARKALAMA: Teknik çizimlerde belirlenmiş olan kesme, delme, birleştirme ve benzeri işlemlerin yerlerinin iş parçası üzerine işaretlenmesi işlemini,

MASTAR: İş parçasının ölçü ve yüzey düzgünlüğünün uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü ve kontrol gerecini,

MERDANE: Saç malzemeleri doğrultmada kullanılan silindirik makine elemanını,

NC/CNC TEZGÂHI: Sayı, harf ve diğer sembollerden meydana gelen ve belirli bir mantığa göre kodlanmış parça işleme programlarının kartlar veya bilgisayar ile kumanda edildiği takım tezgâhını,

NOZUL: Kaynak ve kesme işleminde gazı yönlendiren elemanı,

OKSİ-GAZ KESİM TEZGÂHI: Oksi-Gaz ile kesme işleminde kullanılan donanımı,

PLAZMA KESİM TEZGÂHI: Metallerin kesme işleminde plazma teknolojisi kullanan donanımı,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde 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 gerekli çalışmaları,

SENTİL AYARI: Kesme bıçakları arasındaki kesme boşluğunun ayarlanmasını,

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

TORÇ: Kaynak ve kesme işlemlerinde elektrot ve koruyucu gazı yönlendirmek için kullanılan aparatı,

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

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	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1 Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	18
3.3 Bilgi ve Beceriler	18
3.1. Tutum ve Davranışlar	19
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	20

1. GİRİŞ

Metal Kesimci (Seviye 3) 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 Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Metal Kesimci (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu MYK’nin görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmış, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Metal Kesimci (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini alarak, kalite yönetim sistemi gereklilikleri çerçevesinde mesleği ile ilgili iş organizasyonu yapan, sac kesme-dilimleme, giyotin makas, lazer kesim, plazma kesim, oksji-gaz ve profil kesim tezgahlarında, imalat resimlerine uygun şekilde kesme/dilimleme işlemlerini gerçekleştiren ve mesleki gelişimine ilişkin faaliyetleri gerçekleştiren nitelikli kişidir.

Metal Kesimci (Seviye 3), sorumluluğu altındaki makinenin işleyişinden, gerçekleştirdiği işlemlerin doğruluğundan, zamanlamasından, kalitesinden ve güvenli bir şekilde tamamlanmasından sorumludur. Sorumluluk alanları dışında kalan arıza ve aksaklıkları ilgili kişilere bildirir. İşlemi tamamlanmış parçaların imalat resminde belirtilen özelliklere sahip olması, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın bakım ve temizliğinin yapılması, çalıştığı iş bölgesinin emniyetinin sağlanması Metal Kesimcinin (Seviye 3) görev ve sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleri takım tezgâhı kurucuları ve kullanıcıları)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu ve İlgili Alt Mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve İlgili Alt Mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu İlgili 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

Metal kesim işlemleri, atölye, fabrika veya benzeri kapalı alanlarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, gaz, toz, yağlı ortam, zorlamalı vücut pozisyonları, rahatsız edici seviyede ses yer almaktadır. Mesleğin icrası esnasında 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

Metal Kesimcinin (Seviye 3), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği 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	İş sağlığı ve güvenliği önlemlerini almak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği eğitimlerine katılır.
				A.1.2	Yapılan işe ve işyerine uygun Kişisel Koruyucu Donanımı (KKD) talimatlara uygun şekilde kullanır.
				A.1.3	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalara uyar.
				A.1.5	Gerektiğinde uyarı işaret ve levhaları talimatlar doğrultusunda yerleştirir.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir alanda tutulmasını sağlar.
				A.2.2	Çalıştığı alan ve makine ile ilgili olarak muhtemel tehlikelerin belirlenmesine katkı sağlar.
		A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike anında talimatlar doğrultusunda hareket eder.
				A.3.2	Müdahale edilemeyecek türden tehlike durumlarını çalışanları da uyararak ilgililere bildirir.
				A.3.3	Makineye ve yapılan işleme özel acil durum talimatlarını uygular.
				A.3.4	Belirli zamanlarda yapılan yangın, acil durum, tahliye ve çıkış eğitim tatbikatlarına katılır.
				A.3.5	Acil durumlarda tahliye ve çıkış 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 belirlenmesi çalışmalarında görev alır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinde çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katkı sağlar.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları, verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır.
				B.2.3	Ayrıştırılan malzemelere yönelik gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım ve malzemeleri hazır bulundurur.
				B.2.5	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.

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	İşlemler sırasında gerekli teknik prosedürleri uygulayarak kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.1.2	Makine, tezgâh, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
		C.2	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.2.1	Tezgâh ve makineler üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu kontrol eder.
				C.2.2	İşlemi tamamlanan malzemelerin istenen özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.3	Üretim süreçlerinde belirlenen hata ve aksaklıkların ortadan kaldırılması çalışmalarına katılmak	C.3.1	Hata ve aksaklıkları oluşturan nedenleri belirleyerek ortadan kaldırılmasına yönelik çalışmalara katkı sağlar.
				C.3.2	Hata ve aksaklıkları gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.3.3	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve aksaklıkları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş öncesi hazırlık yapmak (devamı var)	D.1	İş emrini almak	D.1.1	Yapılacak işle ilgili imalat programını inceler.
				D.1.2	İmalat yöntemine göre iş ve işlem sıralamasını kontrol eder.
				D.1.3	Kullanılması gereken araç, gereç ve aletleri belirler.
		D.2	Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlamak	D.2.1	Yapılacak işe uygun kullanılacak malzemeleri çalışma alanına getirir.
				D.2.2	İmalat yöntemine uygun alet ve takımları hazırlar.
				D.2.3	Kompresörlerden gelen havanın, çalışma basıncına uygunluğunu kontrol eder.
				D.2.4	Plazma ve lazer kesim makinesi için kullanılacak gazların imalata uygun çalışma basınçlarını gaz konsolunun yaptığı kontrol eder.
				D.2.5	Oksi-gaz için kesme gazlarını, lazer kesim makinesi için lazer ayarını kontrol eder.
				D.2.6	Biten gaz tüplerinin depolanması ve değişimini İSG kurallarına göre yapar.
				D.2.7	Soğutma sıvısının devri daim pompasını kontrol ederek aksaklık varsa giderir/amirine bildirir.
				D.2.8	Hidrolik sistemlerde talimatlara uygun sızdırmazlık ve yağ seviye kontrollerini yapar.
		D.3	Ölçme ve kontrol aletlerini kontrol etmek	D.3.1	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyonlu olup olmadığını kontrol eder.
				D.3.2	Kalibrasyon süresi dolan ölçme ve kontrol aletlerini amirine bildirir.
				D.3.3	Hasarlı olan ölçme ve kontrol aletlerini amirinin bilgisinde yenisiyle değişimini sağlar.
		D.4	Lazer tezgâhında gerekli ayarları yapmak	D.4.1	Üretim programını seçer.
				D.4.2	Seçilen parametreye uygun lensi ve nozulu makineye takar.
D.4.3	Makineye takılan lensin, malzeme kalınlığına bağlı olarak odak noktası ayarını yapar.				
D.4.4	Makineye takılan nozulun merkez ayarını yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş öncesi hazırlık yapmak (devamı var)	D.5	Oksi-gaz kesim tezgâhında gerekli ayarları yapmak	D.5.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre, seçtiği parametreyi kesim programına uygular.
				D.5.2	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre, seçtiği parametreye uygun memeyi takar.
				D.5.3	Kesilecek malzemenin kalınlığına göre kesim gaz basıncını ayarlar.
				D.5.4	Kesilecek malzemenin kalınlığına göre alevle parça arasındaki mesafeyi ayarlar.
		D.6	Testereyi kesim işlemine hazırlamak	D.6.1	Gerektiğinde çalışma ömrü dolan (aşınma, yıpranma ve çatlak) daire ve şerit (hidrolik) testere parçalarını değiştirir.
				D.6.2	Şerit testere için, testere lamasının gerginliğini ayarlar.
				D.6.3	Mengenelerin çalışmasını kontrol eder.
				D.6.4	Soğutma sıvısının seviyesini kontrol ederek eksilme var ise tamamlar.
				D.6.5	Soğutma sıvısı hortumlarında ve süzgeç ve benzeri donanımlarda tıkanıklık varsa giderir.
				D.6.6	Soğutma sıvısının devir daim pompasını kontrol ederek aksaklıklar varsa amirine bildirir.
				D.6.7	Şerit testerenin hidrolik aksamının çalışıp çalışmadığını kontrol ederek aksaklıklar varsa amirine bildirir.
				D.6.8	İmalat resminde verilen kesim ölçüsüne göre dayama ve açı ayarı yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş öncesi hazırlık yapmak (devamı var)	D.7	Kombine makası kesim işlemine hazırlamak	D.7.1	Kesim yapacak makasın bıçak ağzlarını ve kalıplarını kontrol ederek bileme gerektiren bir durum var ise amirine bildirir.
				D.7.2	Kesilecek malzemeye uygun dayama ve kesme aparatlarını ayarlar.
				D.7.3	Emniyet muhafazalarının kapalı olup olmadığını kontrol ederek açık olanı kapatır.
		D.8	Giyotin makası kesim işlemine hazırlamak	D.8.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre (NC) program veya elle kesme boşluk (sentil) ayarı yapar.
				D.8.2	Malzeme kesim ölçüsünü (NC) program veya el ile dayama ayarlarını yapar.
		D.9	Kesme-dilimleme tezgâhını kesim işlemlerine hazırlamak (devamı var)	D.9.1	Dilimlenecek malzeme ile ilgili iş emrini alır.
				D.9.2	Malzemeyi, sac rulo bilgilerini ve etiket bilgilerini kontrol ederek (kalınlık, genişlik ve kalite) kesme dilimleme işlemi yapılan yere alır.
				D.9.3	Kesme dilimleme ölçüsüne göre kesici bıçakları alt ve üst millere dizer.
				D.9.4	Bıçakların kesme ayarını (sentil ve/veya inme mesafesi) saç kalınlığına göre yapar.
				D.9.5	Doğrultma merdanelerinin saç kalınlığına göre talimatlara uygun baskı ve boşluk ayarını yapar.
				D.9.6	Doğrusallığın bozulmaması için derin kuyu öncesi ayarları yapar.
D.9.7	Şeritlerin akışını kontrol ederek ayırıcı ayarlarını yapar.				
D.9.8	Dilim sayısına göre bant sarıcıyı ayarlar.				
D.9.9	Talimatlara uygun olarak fire (talaş) sarıcıları hazırlar.				
D.9.10	Kesme-dilme işlemi için ruloyu vinç yardımıyla makineye takar.				
D.9.11	Rulonun uç kısmını uygun aparat ve makinelerle açar.				

Görevler		İşlemler	Başarım Ölçütleri	Görevler	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş öncesi hazırlık yapmak (devamı var)	D.9	Kesme-dilimleme tezgâhını kesim işlemlerine hazırlamak	D.9.12	Kesmeyi kolaylaştırmak için doğrultma merdanesi ile uç kısmı düzleştirir.
				D.9.13	Kesmenin başlaması için rulo ucunun kesme-dilme işleminin yapılacağı bölüme getirilmesini sağlar.
		D.10	Markalama yapmak	D.10.1	Giyotin makas, oksî-gaz kesim ve profil kesimde imalata uygun olarak gerekli markalama işlemlerini yapar.
		D.11	Kesilecek malzemeyi tezgâha yerleştirmek	D.11.1	Seçilen malzemenin kesime uygunluk açısından fiziki muayenesini yapar.
				D.11.2	Kesim öncesi malzemenin kalınlığını, yüzey düzgünlüğünü ve yüzey dalgalılığını kontrol eder.
				D.11.3	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Kesim işlemini yapmak (devamı var)	E.1	Lazer, plazma, oksî-gaz kesim, giyotin kesim, hidrolik şerit ve daire (tepsi) testere, kombine ve kollu makasta kesim işlemleri yapmak	E.1.1	Kesimi başlatır/yapar.
				E.1.2	Kesilen ilk parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.
				E.1.3	Kesilen ilk parçanın kesim yüzeyini gözle kontrol eder.
				E.1.4	Ölçüm sonuçlarına göre, makinenin ayarlarını gerekiyorsa yeniden yapar.
				E.1.5	Kesim süresince kesimi gözlemler.
				E.1.6	Kesim sürecinde problem olduğunda kesim işlemini durdurarak amirine bildirir.
		E.2	Sac kesme-dilimleme tezgâhında kesim işlemleri yapmak	E.2.1	Rulonun kesimini üretim bandı boyu kadar kontrollü olarak başlatır.
				E.2.2	Kesilen dilimleri ayırıcıya (separatör) yerleştirir.
				E.2.3	Kesme dilimleme hattından geçen dilimlenmiş bandın gerilmemesi için malzeme kalınlığına göre derin kuyuya sarkıtır.
				E.2.4	Kesimi başlatılan rulo ucunun derin kuyudan sonra merdane baskı ayarlarını kontrol eder.
				E.2.5	Merdanelerden sonraki ayırıcı yardımıyla bant sarıcıya kadar ruloyu keserek sarar.
				E.2.6	Kesme işlemleri seri biçimde başlatır/yapar.
				E.2.7	İşlem bittikten sonra dilimlenmiş rulonun ağızını uygun yöntemlerle kapatır/balyalar.
				E.2.8	Standartlara göre ruloların etiketlemesini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Son işlemleri gerçekleştirmek	F.1	Kesilen parçaları kontrol etmek	F.1.1	Kesilen parçaları hurda kısımlardan ayırıştırır.
				F.1.2	Kesilen parçaları temizler.
				F.1.3	Parçanın elle ve gözle muayenesini yaparak kesim çapağı, pürüzlülüğü gibi uygunsuzlukları belirler.
				F.1.4	Üretilen parçaların imalat resmine uygunluğunu kontrol eder.
				F.1.5	Gerektiğinde parçaları talimatlara göre ambalajlar ve/veya istifler.
				F.1.6	Gerektiğinde parça üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapar.
				F.1.7	Kesilen parçaları uygun taşıma yöntemiyle kontrol/sevk bölgesine aldırır.
		F.2	İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapmak	F.2.1	Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde temizler.
				F.2.2	Çalışma alanını, iş organizasyonunu aksatmayacak şekilde düzenli hale getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	G.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	G.1.1	Metal kesim ile ilgili eğitimlere katılır.
				G.1.2	Metal kesim ile ilgili yeni gelişmeleri takip ederek iş süreçlerine yansıtır.
				G.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Avuç içi taşlama
2. Balyalama donanımı
3. Basınç düşürücü
4. Daire (tepsi) testere
5. Gaz hortumları
6. Gaz tüpleri
7. Giyotin makas
8. Hava tabancası
9. Hidrolik şerit testere
10. İSG uyarı levhaları
11. Kişisel Koruyucu Donanım (KKD) (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, kulak tıkacı, koruyucu gözlük, iş elbisesi)
12. Kombine makas
13. Kompresör
14. Kontrol, hata/fire formları
15. Lazer kesim tezgâhı
16. Markalama araçları
17. Oksi-gaz kesim tezgâhı
18. Ölçme ve kontrol aletleri (mikrometre, kumpas, gönye, mastar ve şablonlar, şerit metre, cetvel, açıölçer ve benzeri)
19. Plazma kesim tezgâhı
20. Sac kesme-dilimleme tezgâhı
21. Sac makası
22. Sentil (filler) çakısı
23. Şaloma takımı
24. Şartlandırıcı
25. Takım çantası (tornavida, pense, yan keski, çekiç, anahtar takımı, tel fırça ve benzeri.)
26. Taşıma ve aktarma düzeneği (ceraskal, vakum, mıknatıslı tutucu, kurtağzı, taşıma arabası ve benzeri)
27. Yangın söndürme tüpü/cihazı

3.3 Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alet ve makine bakım prosedürleri bilgisi
3. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
4. Atık bilgisi
5. Basit ilkyardım bilgisi
6. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
7. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
8. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. Metal kesme yöntemleri bilgi ve becerisi

11. Ölçme ve kontrol bilgisi/becerisi
12. Taşıma yöntemleri bilgisi
13. Teknik resim okuma bilgisi
14. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
15. Temel malzeme bilgisi
16. Üretim süreçleri bilgisi
17. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi

3.1. Tutum ve Davranışlar

1. Amirine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
3. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
4. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
5. Ekip içinde uyumlu çalışmak
6. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
7. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
8. Talimatlara ve işyeri kurallarına riayet etmek
9. Gerekli taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
10. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirerek, ilgilileri zamanında bilgilendirmek
11. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Metal Kesimci (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma 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.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Dr.Halis YEŞİL	ASO METES Merkez Müdürü
Şule Şeyma YILDIZ	ASO METES Kalite Yönetim Temsilcisi
Levent Alp ARSLANTUĞ KOÇ	GÜÇSAN Otomotiv
Fikret SAKA	ASO METES Belgelendirme Hizmetleri

2. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

- Anadolu OSB Müdürlüğü
- Ankara Sanayi Odası 2. ve 3. OSB
- Ankara Sincan EML. Makine Teknolojisi Alanı
- Antalya Ticaret ve Sanayi Odası
- Asansör Sanayi Meslek Komitesi
- ASO Demir ve Metal İşleri Sanayi Meslek Komitesi
- ASO Fabrikasyon Metal Ürünleri Sanayi Meslek Komitesi
- ASO Genel Amaçlı Maina ve Yedek Parça Sanayi Meslek Komitesi
- ASO Madeni Eşya Sanayi Meslek Komitesi
- ASO Sanayi ve İnşaat Makinaları İmalat Sanayi Meslek Komitesi
- Aydın Sanayi Odası
- Balıkesir Sanayi Odası
- Başkent OSB Müdürlüğü
- Birleşik Metal İşçileri Sendikası
- BTSO Mesleki Yeterlilik Sınav ve Belgelendirme Merkezi Limited Şirketi (MESYEB)
- Bursa Ticaret ve Sanayi Odası
- Çelik-İş Sendikası
- Denizli Sanayi Odası
- Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
- Ege Bölgesi Sanayi Odası
- Eskişehir Sanayi Odası
- Fırat Üniversitesi Rektörlüğü
- Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi
- Gazi Üniversitesi Teknoloji Fakültesi
- Gaziantep Sanayi Odası
- Hacettepe Üniversitesi Rektörlüğü
- Hak-İşçi Sendikaları Konfederasyonu

- İskenderun Demir Çelik A.Ş
- İstanbul Sanayi Odası
- İstanbul Teknik Üniversitesi Rektörlüğü
- İzmir Sanayi Odası
- Karabük Üniversitesi Rektörlüğü
- Kayseri Sanayi Odası
- Kocaeli Sanayi Odası
- Konya Sanayi Odası
- Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı
- Manisa Ticaret ve Sanayi Odası
- Marmara Üniversitesi Rektörlüğü
- MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
- MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
- Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı
- MEYBEM Mesleki Yeterlilik ve Belgelendirme Merkezleri A.Ş.
- Adana Sanayi Odası
- Orta Doğu Teknik Üniversitesi Rektörlüğü
- OSTİM OSB
- Otomotiv Sanayi Derneği
- Sakarya Üniversitesi Rektörlüğü
- T.E. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü
- T.E. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, Çalışma Genel Müdürlüğü
- T.E. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü
- Takım Tezgâhları İş adamları Derneği
- Trabzon Ticaret ve Sanayi Odası
- Türk Metal Sendikası
- Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
- Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
- Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
- Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
- Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası
- Yıldız Teknik Üniversitesi Rektörlüğü

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, (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Cahit DÖNMEZ, (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ, Üye (Yükseköğretim Kurulu)

Serpil ÇİMEN, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Sabit YELKOVAN, Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Ahmet Turan ALNIAÇIK, Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)

Adnan PARÇALLI, 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. Muzaffer ELMAS	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Mustafa Hilmi ÇOLAKOĞLU	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)