



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**VARGEL-PLANYA TEZGAH İŞÇİSİ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 13UMS0342-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 15.02.2019-30687 (Mükerrer)

Meslek:	VARGEL - PLANYA TEZGÂH İŞÇİSİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	13UMS0342-3
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:	29.8.2013 Tarih ve 2013/68 Sayılı Karar 1 No'lu Revizyon: 21.11.2018 Tarih ve 2018/143 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	3.10.2013-28784 (Mükerrer) 1 No'lu Revizyon: 15.02.2019 tarihli ve 30687 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

BAŞLIK: Vargel planya tezgâhlarında yapılacak işlem tipine göre talaş alma işlemlerinde kullanılmak üzere kesici takımların bağlandığı mekanizmayı,

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

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

EKSENLEME: Kesici takımın parça eksenine ayarlanmasını,

ELLEÇLEME: Yüklerin araçlara yüklenmesini, indirilmesini, boşaltılmasını,

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

HİDROLİK: Basınç altındaki sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

ISCO: Uluslararası Meslek Sınıflama Standardını,

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,

KANAL KALEMİ: Kanal açma işlemlerine kullanılan uygun biçimlendirilmiş kesici takımı,

KATER: Kesici takımların tezgâha bağlanmasında kullanılan gereci,

KESME HIZI: Kesici takımının dakikada iş parçası üzerinden talaş kaldırarak metre cinsinden aldığı yolu,

KESME SIVISI: Talaşlı imalat işlemlerinde iş parçası ve kesici takımlar arasında sürtünmeden dolayı oluşan yüksek sıcaklığın makul değerlerde tutulması için kullanılan sıvıyı,

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

KURS: Talaşlı üretim yapan takım tezgâhlarında talaş kaldırmanın yapıldığı açıklığın ölçü değerini,

MARKALAMA: Teknik çizimlerde belirlenmiş olan kesme, delme, birleştirme yerlerinin iş parçası üzerine işaretlenmesi işlemi,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü gerecini,

MİHENGİR: Milimetrik olarak markalama yapmakta kullanılan ölçü aletini,

PASO: Talaşlı üretimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

PLANYA TEZGÂHI: Uzun parçaları işlemek için kesici takımının sabit, iş parçasının doğrusal hareket yaparak talaş kaldırma işleminin yapıldığı tezgâhı,

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: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

TABLA: Konsolun üzerine yerleştirilmiş, sağa sola hareket eden, iş parçasının üzerine bağlandığı tablayı,

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

VARGEL TEZGÂHI: İş parçasının sabit, kesicinin doğrusal hareket yaparak talaş kaldırma işleminin yapıldığı tezgâhı,

VOLAN: Dairesel hareketi doğrusal harekete dönüştüren mekanizmayı,

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

YÜZEY İŞLEME KALEMİ: İş parçalarının yüzeylerinden düzlemsel işleme yapabilen kesici takımını,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Vargel - Planya Tezgâh İşçisi (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 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 Hak-İş Konfederasyonu koordinasyonunda 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.

Vargel - Planya Tezgâh İşçisi (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardınının 01 no’lu revizyonu MYK tarafından hazırlanmış, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Vargel - Planya Tezgâh İşçisi (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde, kesici takımlar ile verilen teknik resim, kroki veya numuneye göre iş programını yaparak kullanacağı takım, malzeme ve ölçme aletlerini hazırlayan, iş parçasını markalayan, vargel veya planya tezgâhında çeşitli şekil ve özellikteki malzemelerin talaşlı imalatını yaparak istenilen ölçü veya şekle getiren nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleme makinesi operatörleri ve takım ayarlayıcıları)

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 diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Vargel-Planyalama işlemleri, iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış, giriş-çıkışı sınırlandırılmış kapalı üretim atölyelerinde yapılır. Atölyede sıcaklık, nem, gürültü ve toz seviyeleri kontrol altında tutulmalı, tehlike oluşturabilecek maddeler uzaklaştırılmalıdır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, tozlu ortam, kimyasal maddelere maruz kalma, yüksek sıcaklık ve gürültü gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren riskler bulunmaktadır. Bu risklerin tamamen bertaraf edilmesi ve önlenmesi için işveren tarafından gerekli önlemler alınır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda toplu koruma önlemlerine uygun olarak çalışır, eğer toplu koruma önlemleri uygulanamıyorsa işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Vargel - Planya Tezgâh İşçisi (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	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 uygular.
				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 süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	İş planını uygulamak	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	Yapılacak işler ve imalat programıyla ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alır.
				B.1.3	İşlemlerle ilgili kontrol formlarını ve diğer dokümanları doldurur.
				B.1.4	İş programını amirlerine onaylatır.
		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.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Çalışma alet ve donanımın işlerliğini sağlamak	C.1	Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	C.1.1	Çalışma donanımlarının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetler.
				C.1.2	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
				C.1.3	Arızalı donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				C.1.4	Yetkisindeki çalışma alet ve donanımların sorun ve arızalarını giderir.
		C.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	C.2.1	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli periyodik bakım aşamalarını planlayarak 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	Kullanılan alet ve donanımındaki bozulma ve yıpranmaları zamanında tespit eder.
				C.3.2	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için alet ve donanımdaki bozulma, yıpranma ile ilgili kayıtları oluşturarak amirine teslim eder.
				C.3.3	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				C.3.4	Çalışma ömürlerini takip edip zamanı geldiğinde değiştirdiği makine ve ekipman parçalarını amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İşleme öncesi gerekli hazırlıkları yapmak (devamı var)	D.1	İş programını yapmak	D.1.1	Yapılacak işler ve imalat programıyla ilgili talimat, teknik resim ve iş emirlerini amirinden alır.
				D.1.2	İlgili iş parçasının varsa önceki imalat aşamaları hakkındaki raporları ve teknik resimleri inceler.
				D.1.3	Talimat, resim ve iş emirlerini inceleyerek, çalışma aşamalarında yapacağı işlemleri ve sıralamasını belirler.
				D.1.4	İş parçasının bağlanma yöntemine karar verir.
				D.1.5	Yapılacak olan iş ve iş parçası özelliklerine göre boyut, konum, kesme hızı, ilerleme, devir sayısı ve talaş derinliği gibi teknik bilgileri ölçü aletleri ve formüller kullanarak hesaplar.
				D.1.6	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini tespit eder.
				D.1.7	İşlemlerle ilgili kontrol formlarını ve diğer dokümanları doldurur.
				D.1.8	İş programını amirine onaylatır.
		D.2	Kullanılacak takım ve malzemeleri hazırlamak	D.2.1	Yapılacak işleme göre kullanılacak alet, araç, gereç ve takımları çalışma alanına getirir.
				D.2.2	Aletlerin, çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını talimatlara göre yapar.
				D.2.3	İş parçasının şekli, profili ve malzeme cinsine göre kesici takımı belirler.
				D.2.4	Kesici takımlarının uç ve boylarını referans ölçülere göre kontrol eder.
				D.2.5	Kesici takımı işin profili ve işleme tipine göre biler veya bilenmesini sağlar.
				D.2.6	Tespit ettiği sorun ve arızaların giderilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İşleme öncesi gerekli hazırlıkları yapmak	D.3	Ölçme aletlerini kontrol etmek	D.3.1	İşleme uygun olan ölçüm aletlerini belirler.
				D.3.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.
				D.3.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri ilgili birime bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.
		D.4	Markalama yapmak	D.4.1	Markalama işleminin düzgün olması için parçanın yüzeyini temizler.
				D.4.2	Teknik çizimleri inceler ve çeşitli ölçü aletleri ile gerekli hesaplamaları yapar.
				D.4.3	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, yüzeye bakır sülfat (göztaşı eriyiği) sürer.
				D.4.4	Yapılacak olan işin işlem basamaklarını göz önüne alarak iş parçası üzerinde talaş kaldırılacak yüzeylerini mihengir, cetvel gibi markalama aletleri ile işaretler.
				D.4.5	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, çizecek, nokta ve çekiç kullanarak talaş alınacak yüzeyleri belirginleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tezgâh hazırlıklarını yapmak	E.1	İş parçasını bağlama ekipmanları ile tezgâha bağlamak	E.1.1	İş programında belirtilen bağlama yöntemine uygun olarak iş parçasını ve bağlama ekipmanlarını elle/kaldırma taşıma araçları yardımıyla tezgâh tablasına emniyetli şekilde bağlar.
				E.1.2	İş parçasını düz, eğik veya açılı işleme göre bağlama ekipmanları ile İSG kuralları çerçevesinde teknolojik kurallara göre tezgâh tablasına sabitler.
				E.1.3	Referans yüzeye göre komparatör ile iş parçasının paralelliğini kontrol eder.
				E.1.4	İş parçası mengene ile bağlanmışsa elle mengene kolunu sıkıştırarak sabitler.
		E.2	Kesici takımı tezgâha bağlamak	E.2.1	Kesici takımın bağlanacağı kater yuvasını kontrol ederek gerekiyorsa temizlik ve çapak alma işlemlerini yapar.
				E.2.2	Kullanacağı kesici takımın uç ve ebat kontrollerini yapar.
				E.2.3	Kesme yönüne dikkat ederek kullanılacak kesici takımı katere teknolojik kurallara göre bağlar.
		E.3	Tezgâh ayarlarını yapmak	E.3.1	Tezgâha enerji vererek yağların basınç ve seviye göstergeleri ile soğutma sıvısını kontrol eder.
				E.3.2	Tezgâhın kurs boyunu ve yerini talaş alma mesafesine göre ayarlayarak sabitleştirme kolunu sabitler.
				E.3.3	Tezgâhı boşa çalıştırarak kurs boyu ve yeri kontrollerini gerçekleştirir.
				E.3.4	İş parçasının malzeme cinsini ve yapılacak işin özelliklerini göz önüne alarak hesaplanan devir sayısına göre tezgâhı ayarlar.
				E.3.5	Başlık ve iş tablasının hassasiyetini kontrol ederek boşluklarını alır.
				E.3.6	İş programında tespit edilen yanal ilerleme miktar ayarını yapar.
E.3.7	Tezgâhı çalıştırarak son kontrollerini gerçekleştirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Vargel – Planya işlemini gerçekleştirmek (devamı var)	F.1	Yüzey işlemek	F.1.1	İş parçasının düz, eğik veya açılı işlemeye göre talaş payı miktarı dışarıda olacak şekilde bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				F.1.2	Kesici takımın işleme yönüne göre doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				F.1.3	Başlığı indirerek kesici takımın iş parçasına temasını sağlar, mikrometrik bileziği sıfırlar.
				F.1.4	Kesici takımı iş parçasından teknolojik kurallara göre emniyetli mesafeye çeker.
				F.1.5	Soğutma sıvısı kullanılacaksa açarak tezgâhı çalıştırır.
				F.1.6	İlk talaş derinliğini vererek yanal ilerleme otomatik sistemine alarak iş parçası üzerinden deneme talaşı kaldırır.
				F.1.7	Kesme yüzeyine göre ölçü ve devir sayısı kontrollerini gerçekleştirir.
				F.1.8	Talaş alma işlemi tamamlanana kadar iş programına göre düz, açılı veya eğik işleme ile istenilen ölçü ve toleransa kadar paso almaya devam eder.
				F.1.9	Ölçme ve kontrollerini yaparak iş parçasının doğruluğunu kontrol eder.
				F.1.10	İşlem gereken diğer kısımlar varsa aynı adımları uygulayarak işlemi sonlandırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Vargel – Planya işlemini gerçekleştirmek	F.2	Kanal işlemek	F.2.1	İş parçasının kanal veya kademe işlemeye doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				F.2.2	Kanal veya kademe işlem sırasına uygun kullanacağı kesici takımları çalışma sahasına getirir.
				F.2.3	İşlem sırasına uygun kesici takımın tezgâha bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				F.2.4	Delik içerisine kanal açılacaksa, kesici takımı bağlamaya uygun tutucu veya aparatı kullanarak doğru teknik ve yöntemle başlığa monte eder.
				F.2.5	T kanal veya kırılmaçıkuyruğu kanal işlenecek ise başlığı sabitler.
				F.2.6	İş yüzeyinin ve tablanın kesici takım doğrultusuna paralellliğini komparatör veya ölçü aletleri ile kontrol eder.
				F.2.7	Kesici takımı geniş bir yüzeyden sıfırlama yapılacağı için iş parçasına hassasiyetle temas ettirir.
				F.2.8	Kesici takımı resme göre kanala uygun ölçüyle konumlandırır.
				F.2.9	Düşük talaş derinliği ile iş yüzeyinden deneme talaşı kaldırarak ölçü ve kontrollerini gerçekleştirir.
				F.2.10	İstenen kanal veya kademe profili oluşana kadar işlem sırasına göre kesici takımlarla sıra ile paso almaya devam eder.
				F.2.11	Çeşitli ölçü aletleri ile kanal ya da kademe profili kontrollerini gerçekleştirerek iş programına uygunluğunu denetler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Son işlemleri yapmak	G.1	İş parçasının kontrol ve temizliğini yapmak	G.1.1	Talimatlara göre işlenen parçanın talaş, çapak ve soğutma sıvısı kalıntılarını temizler.
				G.1.2	İş parçasının talimatlarda belirtilen ölçülere uygunluğunu ölçü aletleri kullanarak son kez kontrol eder.
				G.1.3	Talimatlardaki ölçülere uygunsuz olduğunu tespit ettiği parçaları tekrar işlem görmek üzere ayırır ve uygunsuzluğun ortaya çıkış sebebini araştırır.
				G.1.4	Ayrırma işlemi sonrası uygunsuzluğun ortaya çıkış sebebini araştırır.
				G.1.5	Uygunsuzluğun giderilmesi için düzenleyici önleyici faaliyetlerde bulunur.
				G.1.6	İşlem görmüş parça üzerinde herhangi bir çatlak ve bombe gibi uygunsuz durum olup olmadığını gözle kontrol eder.
				G.1.7	Talimatlarda belirtilmiş ise iş parçasının gerekli kısımlarına uygun koruyucu yağları sürerek koruma ambalajı ile sarar.
		G.2	Sevk ve raporlama yapmak	G.2.1	İş programına göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçayı ilgili üretim bandına aktarır.
				G.2.2	Belirlenmiş stok sahasında uygun şekilde istifler.
				G.2.3	İş programına göre işlemi biten iş parçalarının belirlenmiş yerlerine sipariş numaralarını yazarak etiketler.
				G.2.4	Parça ve/veya ambalaj üzerine gerekli ebat, profil gibi verileri yazar.
				G.2.5	Tüm kontrol ve işaretleme işleri biten parçaları stok sahasına göndererek kayıtlarını tutar.
				G.2.6	Gerçekleştirilen bütün işlemlere ilişkin üretim miktarı, gecikme süreleri ve fireler ile ilgili raporları oluşturarak amirine iletir.
				G.2.7	İyileştirme ve geliştirme önerilerinde bulunur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Meslekî gelişim faaliyetlerine katılmak	H.1	Meslekî gelişim faaliyetlerine katılmak	H.1.1	Meslekî 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. Anahtar takımları
2. Bağlama elemanları
3. Elleçleme aletleri
4. Fire/hata formları
5. Gönye çeşitleri
6. Katalog ve çizelgeler
7. Kesici takımlar
8. Kesme yağları
9. Kişisel Koruyucu Donanım (Baret, çelik burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise ve benzeri)
10. Komparatör
11. Kumpaslar
12. Malafa ve mastarlar
13. Markalama aletleri
14. Mengene
15. Metre
16. Mihengir
17. Mikrometre
18. Planya tezgâhı ve donanımları
19. Su terazisi
20. Takoz çeşitleri
21. Tel fırça
22. Temel el aletleri
23. Temizlik malzemeleri
24. Uyarı levhaları
25. Vargel tezgâhı ve donanımları
26. Yağdanlık
27. Yangın söndürücü

3.3.Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Araç, gereç ve ekipman kullanma becerisi
4. Basit ilk yardım bilgisi
5. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgi ve becerisi
6. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
7. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
8. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
9. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
10. Geri dönüşümlü atık bilgisi
11. İş parçası bağlama bilgi ve becerisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. Kanal işleme bilgi ve becerisi
14. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
15. Kurs boyu ayarlama bilgi ve becerisi
16. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgi ve becerisi
17. Markalama bilgi ve becerisi

18. Meslekî terim bilgisi
19. Muayene ve test teknikleri bilgisi
20. Ölçme ve kontrol bilgisi
21. Periyodik bakım prosedürleri bilgisi
22. Soğutma sıvısı ve kesme yağı bilgisi
23. Talaşlı imalat takım seçimi bilgisi
24. Tehlikeli atık bilgisi
25. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
26. Temel işyeri düzenleme bilgisi
27. Temel kalite güvence sistemleri bilgisi
28. Temel malzeme bilgisi
29. Temel mekanik bilgisi
30. Temel meslek matematiği bilgisi
31. Temel teknik resim okuma becerisi
32. Temel teknik spesifikasyonlar bilgisi
33. Üretim parametrelerini hesaplama ve tablolardan okuma becerisi
34. Yangına müdahale tekniklerini bilgisi
35. Yüzey işleme bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dahilinde çalışmak
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
7. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
8. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
11. Programlı ve düzenli çalışmak
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
13. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
14. Süreç kalitesine özen göstermek
15. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
16. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
17. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
18. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
19. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
20. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
21. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Vargel - Planya Tezgâh 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.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Hikmet Ferudun TANKUT – Genel Sekreter, HAK-İŞ – Genel Başkan, ÇELİK-İŞ

Ruhi AYHAN – Genel Eğitim Sekreteri, ÇELİK-İŞ

Yaşar ÇINAR – Karabük Şube Başkanı, ÇELİK-İŞ

Şahin SERİM - Araştırma Uzmanı , HAK-İŞ

Burak YÜCEYALÇIN – TİS, Araştırma ve Eğitim Uzmanı, ÇELİK-İŞ

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Hazırlama Grubu Üyeleri

Mehmet PANCAR – Proje Koordinatörü - Teknik Öğretmen, Payas TEML / HATAY

Mehmet POLAT – Teknik Öğretmen, Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi / HATAY

Yasin KOCABIYIK – Teknik Öğretmen, Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi / HATAY

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

İsmail BARIN – İSDEMİR Eğitim Müdürü - İskenderun / HATAY

Rıdvan TIRAK – Mak.Müh.,Yolbulan Metal A.Ş / HATAY

Hüseyin TEKE - Mak.Müh.,Yolbulan Metal A.Ş / HATAY

Halil KARTAL – MMK Atakaş Metalürji A.Ş. / HATAY

Ayhan ÇAYLAK – Mak. Müh.-İlhan Boru Profil ve Haddecilik Ltd. Şti. / HATAY

Erdal AKBAL –Mak. Müh- Yücel Boru Profil Sanayi A.Ş. / HATAY

Serdar TÜRKER –Teknik Öğretmen- Türker Torna / HATAY

Sedat MACİT – Macit Makine Mühendislik / HATAY

Turgut TANLAK –İnsan Kaynakları Şefi- Ekinciler Demir Çelik A.Ş./ HATAY

Hakan ONUR –İnsan Kaynakları Müdürü- Tosçelik A.Ş./ HATAY

Erkan UÇAR –Mak. Müh.- Yazıcı Demir Çelik A.Ş / HATAY

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Adana Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası

Akder Akışkan Gücü Derneği

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Endüstriyel Otomasyon Sanayicileri Derneği

Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.S.

Gazi Üniversitesi Mühendislik-Mimarlık Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Hacettepe Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Hidroser Hidrolik Pnömatik Ekipmanları San. ve Tic. A.Ş.

Hidromek A.Ş

İskenderun Demir Çelik A.Ş

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Makine 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 Makine Mühendisliği Bölümü

Lider Hidrolik

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü

ODTÜ Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

ODTÜ Makine Mühendisliği Bölümü

Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. M.E.B Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Çıraklık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Eğitim Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Hizmetiçi Eğitim Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Öğretmen Yetiştirme ve Eğitimi Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

Takım Tezgâhları Sanayici ve İş Adamları Derneği

TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası

Türk Metal Sendikası

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Makine Mühendisleri Odası

Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği

Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yıldız Teknik Üniversitesi Kimya-Metalürji Fakültesi

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Sabit YELKOVAN, Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Rıdvan GÜNAY, Başkan Vekili (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Mehmet İlker KANBUR, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Hatice SAĞLAM, Üye (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Okay Osman ŞEKERCİ, Üye (Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı)

Rıza ALAGÖZ, Üye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Çağatay KESTİR, Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)

Prof. Dr. Sakin ZEYTİN, Üye (Yükseköğretim Kurulu)

Serpil ÇİMEN, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Ahmet Turan ALNIAÇIK, Üye Türkiye İhracatçılar Meclisi

Mahsun TURAN, Üye Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Furkan KOYUNCU, Üye Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Hacı Ali EROĞLU, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

5. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN, Başkan (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK, Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN 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)

