



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**MERMER-DOĞALTAŞ EBATLAMA, KESİMCİ VE YÜZEY İŞLEMCİSİ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 15UMS0478-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 26.05.2015 - 29367 (Mükerrer)

Meslek:	MERMER-DOĞALTAŞ EBATLAMA, KESİMCİ VE YÜZEY İŞLEMCİSİ
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	15UMS0478-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Mermer Doğaltaş ve Makinaları Üreticileri Birliği (TÜMMER)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Maden Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	01.04.2015 Tarih ve 2015/17 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	26.05.2015 - 29367 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ALIN: Taşın yan yüzeyini,

ALIN İŞLEME: Mermer ve doğaltaş levhalarının kenarlarının sivriliğinin giderilmesi ve çeşitli şekiller verilmesi işlemini,

BLOK: Mermer kütlelerinden elde edilen ekonomik değeri olan düzgün şekilli kütleyi,

ÇOKLU BAŞ KESME MAKİNESİ: Birden fazla testeresi bulunan şerit levhaları uzun kenara dik olarak keserek boyutlandırma yapan makineyi,

DARBELİ TAŞ BÖLME MAKİNESİ: Duvar taşı üretmek için kalın şeritleri istenilen noktadan hidrolik baskılı darbe ile bölen makineyi,

DOĞALTAŞ: Blok verebilen, kesilebilen, kesildiğinde kenar ve köşe verebilen, parlatılabilen her türlü yüzey işlemine uygun, dekoratif anlamda özel el aletleri ile istenilen biçime getirilebilen doğal olarak tabiatta oluşmuş kayaçları,

ELMAS TEL: Sanayi elmaslarının çelik içine kek şeklinde yerleştirilmesi ile elde edilen boncukların, çelik bir halat üzerine yaylarla ardışık olarak dizilmesi ile elde edilen taş kesmeye yarayan teli,

FAYANS: Değişik ebatlarda mermer ve her türlü doğaltaşlardan üretilen uygun kalınlıkta altında fuga oluşu açılmış dörtkenarlı pahlı duvar kaplamasında yapıştirılarak kullanılan malzemeyi,

FUGA: Fayansın uygulandığı yüzeye yapışması için mermer alt yüzeyine açılan oluşu,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KAPAK TAŞI: ST ile yapılan blok kesimlerinde vagon üzerinde en altta kalan büyük mermer veya doğaltaş parçasını,

KAPMA: Büyük mermer plakalarını tutarak, plaka ağırlığı sebebi ile birbirine göre ters hareket ederek daha fazla sıkıştırma yapan iç kısımları lastik-kauçuk ile kaplı çelikten yapılmış tutma, kaldırma ve taşıma aletini,

KARTOTEKS: Kartlar üstüne işlenmiş bilgilerin düzenli bir dizgeye göre derlenmesini,

KATRAK MAKİNESİ: Mermer bloklardan, blok geometrisine uygun plakalar elde etmek için kullanılan taş kesme makinesini,

KEK: Kesim ve yüzey işlemleri esnasında oluşan mermer toz parçalarının, arıtma tesisinde preslenerek sudan arındırılmış halini,

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, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KONVEYÖR: Metal, kauçuk, plastik veya bunların karışımından meydana gelen, üzerine konulan mermer levhalarını otomatik olarak taşıyan belli bir genişlikte olan bantı,

KÖPRÜLÜ KESME: Katrak plakalarını boyutlandırmak için kullanılan, tablası yatayda 360 derece dönebilen, testeresi bir köprü üzerinde tek doğrultuda ileri geri hareket edebilen taş kesme ve boyutlandırma makinesini,

KUMANDA PANOSU: Makinelerin üretim detaylarına göre verilecek değerlerin dijital olarak kayıt edilip, kayıtlar doğrultusunda işlemi gerçekleştirmeye yarayan, pek çok düğme ile donatılmış elektronik donanımlı kutuyu,

LAMA: Blok geometrisine uygun plaklar elde etmek için belirli aralıklarla katrak makinesine dizilen elmaslı kesme hızzarlarının her birisini,

LEVHA: Belli kalınlıkları, boyutları ve geometrik şekilleri olan mermer veya doğal taşları,

MERMER: Kalsiyum karbonat veya magnezyum kalsiyum karbonat bileşimli kireçtaşlarının basınç ve sıcaklık etkisi ile başkalaşım geçirerek yeniden kristalleşmesi sonucunda meydana gelen kayaçları,

MOLOZ: Ekonomik değeri var olup, düzgün bir geometrik şekle sahip olmayan, katrak ve ST makineleri ile kesilebilecek boyutlarda mermer kütlesini,

MONOTEL/MONOLAMA MAKİNESİ: Tek lama veya tel takılarak bloklara şekil vermek ve kalın kütükler elde etmek için kullanılan taş kesme makinesini,

PALET: Üzerinde malzeme biriktirilen ve forkliftin kolayca alıp taşıyabileceği şekilde imal edilmiş ahşap malzemeyi,

PLAKA: Blok geometrik şekil ve ebatlarına sahip belirli kalınlıklarda kesilmiş mermer veya doğaltaş levhalarını,

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

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,

SİPARİŞ: Müşterinin ürüne dair taleplerini içeren teknik ve spesifik tanımlamaların bütünü,

ŞAKÜL: Ucuna küçük bir ağırlık bağlanmış iple oluşturulan, yer çekiminin doğrultusunu belirtmek için sarkıtılarak kullanılan aleti,

ŞERİT: Belirli boy ve kalınlıkta kesilmiş mermer ve doğaltaş levhalarını,

SOKET: Çelik hamur içine elmas parçacıkları yerleştirilerek oluşturulmuş, testerelemin uçlarında ayrılan yerlere kaynak yapılan parçaları,

ST: Dikey veya yatay sabit döner testerelemin marifeti ile bloktan değişik en ve kalınlıklarda şerit levha elde edilen büyük mermer kesme makinesini,

TARAMA KESİMİ: ST ile yapılan kesimlerde şerit enini sabit olarak belirlemek amacı ile blok üst yüzeyinin aynı seviyeye getirilmesi için yapılan kesimi,

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

TEKLİ BAŞ KESME MAKİNESİ: Şerit levhaları uzun kenara dik olarak keserek boyutlandırma yapan makineyi,

TESTERE: Değişik çapta ve kalınlıklarda çevresinde testere gövdesine kaynakla tutturulmuş, soket adı verilen taş kesme aparatları bulunan çelik gövdeli taş kesme diskini,

TRİMMİNG: Taşı hatasız boyutlandırmak için kenarlarından traşlama işlemini,

ÜRETİM ÜNİTESİ: Üretim ile ilgili makinelerin yer aldığı alanı,

YAN KESME MAKİNESİ: Her boyutta taşları uzun kenarlarına paralel bölmek için kullanılan makineyi,

YATAY YARMA MAKİNESİ: Kalın olarak kesilmiş mermer levhalarını yatay olarak ortadan iki eşit levhaya ayırmak için kullanılan makineyi,

YÜZEY İŞLEMİ: Mermer doğaltaş yüzeyine uygulanan parlatma, honlama, kumlama, fırçalama, çekiçleme, çentikleme, dolgu yapma, yüzey patlatma, ateşle yakma, asitle işleme, eskitme gibi mermer doğaltaş yüzey işleme tekniklerini

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI.....	8
2.1. Meslek Tanımı.....	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ.....	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	36
3.3. Bilgi ve Beceriler	36
3.4. Tutum ve Davranışlar	37
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	39

1. GİRİŞ

Mermer-Doğaltaş Ebatlama, Kesimci ve Yüzey İşlemcisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 5/10/2007 tarihli ve 26664 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının 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 Türkiye Mermer Doğaltaş ve Makinaları Üreticileri Birliği (TÜMMER) tarafından hazırlanmıştır.

Mermer-Doğaltaş Ebatlama, Kesimci ve Yüzey İşlemcisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Maden Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Mermer-Doğaltaş, Ebatlama, Kesimci ve Yüzey İşlemcisi (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde; iş organizasyonu yapan, monotel ve monolama makinesi ile kesim yapan, bloktan levha üreten, şerit levhalardan ebatlı taş üreten, plaka levhalardan ebatlı taş üreten, mermer doğaltaş yüzeyini parlatan, honlama, kumlama, fırçalama, çekiçleme, çentikleme, dolgu yapma, yüzey patlatma, ateşle yakma, asitle işleme, eskitme gibi mermer doğaltaş yüzey işleme tekniklerini uygulayan ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7113 (Taş ustaları ile taş kesme, yarma ve oyma işlerinde çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Gürültü İle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Titreşimle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Kimyasal maddelerle çalışmalarda sağlık ve güvenlik önlemleri hakkında yönetmelik

Maden İşletmelerinde Sağlık ve Güvenlik Yönetmeliği

Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği

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

3213 sayılı Maden Kanunu

Haftalık İş Günlerine Bölünemeyen Çalışma Süreleri Yönetmeliği

İş Kanununa İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliği

Yıllık Ücretli İzin Yönetmeliği

Ayrıca, meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Mermer-Doğaltaş Ebatlama, Kesimci ve Yüzey İşlemcisi (Seviye 3) uygun sıcaklıkta, yeterli derecede aydınlatılmış, nemli, tozlu, gürültülü, genellikle yoğun miktarda su ile çalışan makinelerin olduğu kapalı ve/veya açık fabrika-atölye ortamında çalışır. Ortam şartları el verdiği sürece yılın hemen hemen her ayında çalışma gerçekleştirebilir. Çalışma sürecinde çoğunlukla hareket halindedir ve uzun süre ayakta kalması, zaman zaman ağır malzemeleri kaldırması, taşınması gerekebilir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza, yaralanma ve bel, diz ağrısı, romatizmal hastalıklar vb. meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mermer-Doğaltaş Ebatlama, Kesimci ve Yüzey İşlemcisinin (Seviye 3) 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15. Maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulması ve 17. Maddesi gereğince İş Sağlığı ve Güvenliği eğitimi alması gerekmektedir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İşyeri kalite, çevre, iş sağlığı ve güvenliği politikalarını uygulamak (devamı var)	A.1	Acil durum, iş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	Yasaları ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygular.
				A.1.2	Çalışma yerinde karşılaşılabilecek tehlikeleri belirleme, riskleri değerlendirme çalışmalarına katılır ve tehlikeleri yetkisi dahilinde önler.
				A.1.3	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum ve/veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.4	Hazırlık aşamalarında ve işlemler sırasında kendisine tedarik edilen ve yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanır.
				A.1.5	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
		A.2	Çevre koruma önlemlerini almak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.2	Doğal kaynakların daha az kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarında bulunur.
				A.2.3	Dönüştürülebilen malzemelerin ayrımını yapar ve yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İşyeri kalite, çevre, iş sağlığı ve güvenliği politikalarını uygulamak	A.3	Kalite güvence sistemi gerekliliklerine uygun çalışmak	A.3.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				A.3.2	Hata oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve giderilmesine katkıda bulunur.
				A.3.3	Çalışmayla ilgili gideremediği hata ve kalite problemlerini amirine bildirir.
				A.3.4	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri, işin kalite gerekliliklerine uygun şekilde uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonunu yapmak (devamı var)	B.1	Vardiya teslim almak	B.1.1	Üstlerinden yapacağı işlere ilişkin iş emirlerini alır.
				B.1.2	Bir önceki vardiyadaki üretim elemanlarından; devam eden işler ve varsa sorunlar hakkında talimatlara uygun bilgi alır.
				B.1.3	Vardiya teslim almaya ilişkin işletme prosedürlerini uygular.
		B.2	Yapılan işlerin kaydını tutmak	B.2.1	Yapılan işlere ilişkin işin tanımı, süre, kullanılan malzeme, çalışmaya katılan ekip gibi bilgileri, işletme prosedürlerine uygun şekilde ilgili formlarına işler.
				B.2.2	Tuttuğu form ve kayıtları imzalayarak üstlerine iletir.
		B.3	İşlerini planlamak	B.3.1	Üstleri tarafından verilen iş emirlerine göre vardiyasında yapacağı işleri sıralayarak, işleri süre ve uygulama içeriği açısından planlar.
				B.3.2	Görevleri kapsamında yaptığı planlamayı, üstleri ile teyit eder.
		B.4	Araç, gereç, malzeme ve ekipman temin etmek	B.4.1	Miktar ve işlevsellik açısından yapacağı işlemlere uygun araç, gereç, sarf malzemesi ve ekipmanları belirler.
				B.4.2	Yapacağı işlemler için belirlediği araç, gereç, malzeme ve ekipmanı, varsa bulunduğu birim deposundan alır.
				B.4.3	Ekipmanların temizlik ve bakımlarının yapılıp yapılmadığını kontrol ederek eksikliklerin giderilmesini sağlar.
				B.4.5	Birim malzeme dolaplarını ve depolarını düzenli ve temiz tutar.
				B.4.6	Yapacağı işlemler için belirlediği malzemenin azalması veya bulunmaması durumunu, ekipman yetersizliğini ve arızaları yetkililere iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonunu yapmak	B.5	Vardiya devretmek	B.5.1	Çalışma alanındaki sistemlerin durumunu, gelecek vardiyayı etkileyebilecek sorunları ve bunlarla ilgili yapılan ve yapılacak müdahaleleri işletme prosedürlerine göre vardiya defterine kaydeder.
				B.5.2	Vardiya defterine kaydettiği konular hakkında, bir sonraki vardiyadaki üretim elemanına talimatlara uygun açıklamalarda bulunur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Monotel ve monolama ile kesim yapmak (devamı var)	C.1	Hazırlık işlemlerini yapmak	C.1.1	Makineye lama ile çalışıyor ise lamayı, elmas tel ile çalışıyor ise elmas teli kontrol ederek monte eder.
				C.1.2	Makine vagonuna işlem yapılacak blok mermeri kesim yönünü gözeterek yükler.
				C.1.3	Blok yüklü vagonu makinenin altına getirerek sabitler.
		C.2	Blok şekillendirmek	C.2.1	Kesim yapacağı doğrultuları gönye kullanarak dik açılı şekilde blok üzerine çizerek belirler.
				C.2.2	Uzun iki kenardan başlamak üzere monolamayı veya monoteli çizmiş olduğu çizgiler üzerinden kesecek şekilde ayarlar.
				C.2.3	Su vanasını açar ve makine kullanım talimatına göre kesimi gerçekleştirir.
				C.2.4	Aynı işlemi kısa kenar üzerinde tekrarlayarak blok mermeri eşit kenarlı ve dik açılı bir prizma şekline getirir.
				C.2.5	Kenarlardan kesilen parçaları değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				C.2.6	Şekillendirilen bloğun pazarlama stok sahasına iletilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Monotel ve monolama ile kesim yapmak (devamı var)	C.3	Kalın mermer kütük elde etmek (devamı var)	C.3.1	Kesim yapacağı blok üzerine kapak taşını ayıracak ve ilk kesimin yapılacağı bir çizgi çizer.
				C.3.2	Monolama veya monotel çizmiş olduğu çizgiler üzerinden kesecek şekilde ayarlar.
				C.3.3	Blok üzerinde kesilecek kalınlık değerlerini makineye girer.
				C.3.4	Su vanasını açar ve makine kullanıma talimatına göre kesimi gerçekleştirir.
				C.3.5	Kesim süresince su verme sisteminin çalışmasını gözetir.
				C.3.6	Kesilen kütükler arasına tahta kamalar koyarak emniyetini sağlar.
				C.3.7	Son kütük de kesildiğinde, kütüklerin kalınlıklarını kontrol ederek, uygun olmayanları işaretler.
				C.3.8	Blok vagonunun bir sonraki işlem noktasına iletilmesini sağlar.
				C.3.9	Kesim başlangıç ve bitim noktalarında meydana gelen kapak taşlarını duvar taşı üretiminde değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Blokten levha üretmek (devamı var)	D.1	Hazırlık işlemlerini yapmak	D.1.1	Blok vagonuna kesim yönüne göre yerleştirilmiş bloğun, makinenin altına yerleştirilmesini sağlar.
				D.1.2	Blok vagonunu kesim süresince hareket etmeyeceği şekilde sabitleme mekanizması ile sabitler.
		D.2	Katrak ile plaka levha üretmek (devamı var)	D.2.1	Blok ebatlarını ölçerek, üretilmesi düşünülen plakaların kalınlıklarına göre katrak lamalarının aralıklarını ayarlar.
				D.2.2	Lamaları, bu aralıklarla birbirlerine paralel olarak lama yuvalarına yerleştirir.
				D.2.3	Lamaların paralellliğini, dikliğini, pozitif eğimini uygun araç gereçle ölçerek, kontrol eder.
				D.2.4	Lamaları yuvalarında sıkıştırarak, gerekli hidrolik gerilmeyi uygular, gerginliği sabitler.
				D.2.5	Lamalar üzerine kesim suyunu verir.
				D.2.6	Düşey yönde hareket ettirerek kesilecek bloğun üzerine getirerek, lamaların bloğa değmelerini sağlar.
				D.2.7	Lamaların ileri geri hareket etmesini sağlayacak volanı kumanda panosundan döndürür.
				D.2.8	Lamalar taşın üzerinde ileri geri harekete başladıktan sonra taşın sertliğine göre taşın içine gömülme hızını cm/saat olarak belirler ve değeri kumanda panosuna girer.
D.2.9	Lamalar uygun miktarda taşın içine girene kadar kesme hızını, gömülme hızına göre ayarlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Bloktan levha üretmek (devamı var)	D.2	Katrak ile plaka levha üretmek	D.2.10	Lamalar taşın içine uygun miktarda gömüldükten sonra plakaların birbirine doğru eğilmesini ve kırılmasını engellemek amacı ile lama kesim boşluklarına üstten uygun aralıklarla ıslak ağaç kamaları yerleştirir.
				D.2.11	Kesim sonuna doğru kesme hızını azaltır.
				D.2.12	Elmas soketler bloğun altında bulunan ağaç takozlara değdiğinde makineyi durdurarak, kesimi sonlandırır.
				D.2.13	Lamaları yukarı doğru hareket ettirir.
				D.2.14	Lamalar taşın yukarı doğru kısmında yarı noktasını geçtiklerinde taşı ortasından bir kuşak ile bağlar.
				D.2.15	Üstteki kamaları alarak, yan yüzeylerden lamaların altında kalacak şekilde karşılıklı olarak plakalar arasına yerleştirir.
				D.2.16	Lamaların yukarı doğru hareketini devam ettirerek taşın içinden tamamen çıkmasını sağlar.
				D.2.17	Plaka vagonunun plaka cila hattına iletilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Blokta levha üretmek (devamı var)	D.3	ST ile şerit levha üretmek (devamı var)	D.3.1	Blok ebatlarını ölçerek, üretilmesi düşünülen şeritlerin genişlik ve kalınlıklarına göre kaç seviye kesim yapacağını hesaplar.
				D.3.2	Kumanda panosunda mevcut hareket düğmeleri vasıtası ile ST testerelerine yatay yönde hareket vererek testereleri blok kesim başlangıç noktasına getirir.
				D.3.3	Başlangıç noktasında başlangıç durdurucusunu ayarlar.
				D.3.4	Düzensiz üst kısmın taraması için minimum taş kaybına göre kesme derinlik verilerini makine kumanda panosuna girer.
				D.3.5	Düzensiz kısmı tarama kesimi yaparak giderir.
				D.3.6	Üretimi planlanan şerit levhanın genişlik ve kalınlık değerlerini ST makinesi kumanda panosuna girer.
				D.3.7	Taşın sertliğine göre testerelerin kesim hızını belirler. Kesim suyunu testerelerin üzerine akıtmaya başlar, ileri doğru hareketi vererek kesimi başlatır.
				D.3.8	Birinci şeridin kesim bitim noktasında dikey ve yatay testere taştan tamamen dışarı çıktıklarında kesim bitiş durdurucusunu ayarlayarak testerelerin aynı yoldan geri dönüşünü sağlar.
				D.3.9	Kesilen şeridin devrilmemesi için yatay testere hareketini kontrol ederek şerit tutucuları şerit altına yerleştirir.
				D.3.10	Bir sonraki şerit kesimi başlamadan, bir önceki şeriti kesim yerinden alarak baş kesmeye yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Bloktan levha üretmek	D.3	ST ile şerit levha üretmek	D.3.11	Aralıklı olarak kesilen şeritlerin en ve kalınlıklarını kontrol eder.
				D.3.12	Birinci seviye şerit kesimi bittikten sonra dikey ve yatay testereyi başlangıç noktasına getirir.
				D.3.13	İkinci seviye şerit kesimi için genişlik ve kalınlık değerlerini kumanda panosuna girerek blok tükenene kadar kesime devam eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek (devamı var)	E.1	Tekli baş kesme makinesi ile şerit ebatlandırmak	E.1.1	Kesilecek şerit plakayı testere yuvasının bulunduğu kenara yapışacak biçimde yerleştirerek durdurucuya değinceye kadar ileriye sürer.
				E.1.2	Durdurucu ile testere arasında kalan mesafeyi üretimde istenilen boya göre ayarlar.
				E.1.3	Kullanım talimatına uygun şekilde makineyi çalıştırır.
				E.1.4	Ebatlanmış şeriti durdurucu ile testere yuvasından alır.
				E.1.5	Şeriti durdurucuya değinceye kadar tekrar ileriye sürerek, şerit bitinceye kadar kesime devam eder.
				E.1.6	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				E.1.7	Ebatlandırılan taşları palet üzerinde biriktirerek daha sonra yapılacak işlem noktasına iletilmesini sağlar.
		E.2	Çoklu baş kesme makinesi ile şerit ebatlandırmak	E.2.1	Kesilecek şerit plakayı testere yuvalarının bulunduğu kenara yapışacak biçimde yerleştirerek durdurucuya değinceye kadar ileriye sürer.
				E.2.2	Durdurucu ile ilk testere arasında kalan mesafeyi üretimde istenilen boya göre ayarlar.
				E.2.3	Diğer testereleleri de aynı boyda olmak üzere birinci ayarlanmış testereye göre ayarlar.
				E.2.4	Su vanasını açar, makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırarak kesimi gerçekleştirir.
				E.2.5	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek (devamı var)	E.3	Yan kesme makinesi ile şerit levhayı uzun kenarı boyunca ebatlandırmak	E.3.1	Şerit levhayı uzun kenarı yan kesme makinesinin mastar kenarına yapışacak şekilde yerleştirir.
				E.3.2	Testere kesim payını hesaplayarak testereyi şerit levhayı uzun kenar boyunca ebatlama yapacak şekilde ayarlar.
				E.3.3	Su vanasını açar, makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırarak kesimi gerçekleştirir.
				E.3.4	Mastar kenarı ile testere arasında kalan parçayı alır, şeridi tekrar mastar kenarına yapışacak şekilde yerleştirir.
				E.3.5	Uzun kenarı boyunca ebatlama bitinceye kadar şeridin kesimine devam eder.
				E.3.6	Ebatlandırılan taşları palet üzerinde biriktirerek daha sonra yapılacak işlem noktasına yönlendirir.
				E.3.7	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
		E.4	Yatay yarma makinesi ile strip bölmek	E.4.1	Kalın kesilmiş şeritleri yatay yarma makinesinin tablasına, uzun kenara paralel olarak yerleştirir.
				E.4.2	Tablaya taşı ileri hareket ettirecek komutu verir.
				E.4.3	Su vanasını açar, makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırarak kesimi gerçekleştirir.
				E.4.4	Kesim bitiminde ikiye ayrılan taşlardan üstteki taşı kaldırır, öne doğru hareket eden palet üzerindeki boş alana yerleştirir.
				E.4.5	Kesilen taşları daha sonra yapılacak işlem için devam eden hatta yönlendirir.
				E.4.6	Kesim esnasında kırılan taşları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek (devamı var)	E.5	Trimming makinesi ile şerit fazlalıklarını kırmak	E.5.1	İki bıçak arası mesafeyi şeriti sıfır hata ile kesecek şekilde ayarlar ve sabitler.
				E.5.2	Gelen şeritleri fazlalıkları kesilecek şekilde döndürerek hatta yerleştirir.
				E.5.3	Su vanasını açar, makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırarak kesimi gerçekleştirir.
				E.5.4	Kesilen taşları daha sonra yapılacak işlem için devam eden hatta yönlendirir.
				E.5.5	Kesim esnasında kırılan taşları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				E.5.6	Kenarlardan artan ince değerlendirilemeyecek parçaları artık kovaşına atar.
		E.6	Fayans olarak ebatlanmış ürünün altına fuga oluğu açmak	E.6.1	Fayans boyutlarına göre fuga testere aralıklarını ayarlar.
				E.6.2	Fayans kalınlıklarına göre testere fuga derinliklerini ayarlar.
				E.6.3	Testerelerin kesime uygunluğunu kontrol eder.
				E.6.4	Fayans konveyör hattında serbest olarak gelmekte olan mermer fayansları fuga oluk açma makinesinin sıkıştırma çerçevesine yerleştirir.
E.6.5	Oluk açılan fayansları seleksiyon ve ambalaj ünitesine yönlendirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek	E.7	Darbeli taş bölme makinesi ile parke duvar taşı ebatlamak	E.7.1	Kalın kesilmiş boy serbest taşları belirlenen uzunluklarda darbeli taş bölme makinesinin paletine yerleştirir.
				E.7.2	Palete kırma aparatı yönünde hareket verir.
				E.7.3	Taş kırma noktasına geldiğinde, makinenin başlat-bitir düğmesi ile kırma mekanizmasını harekete geçirerek, darbe ile istenilen uzunlukta taşın kırılmasını gerçekleştirir.
				E.7.4	Kırılan taşları daha sonra yapılacak işlem noktasına yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Plaka levhalardan ebatlı taş üretmek	F.1	Hazırlık çalışmaları yapmak	F.1.1	Köprülü kesme makinesinin tablasını uygun açı ile dikeye yakın konuma getirir.
				F.1.2	Plakayı kapma aparatı ile köprülü kesme makinesinin tablasına uzun kenar kesme yönüne paralel gelecek şekilde yerleştirir.
				F.1.3	Tablayı yatay duruma getirir ve sabitler.
				F.1.4	Kumanda panosundan plakayı boyutlandıracağı değeri girer.
				F.1.5	Su vanasını açar, makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırır.
		F.2	Plakadan ebatlı taş üretmek	F.2.1	Sipariş çerçevesinde amiri tarafından verilen talimatlar doğrultusunda makinede plakayı keser.
				F.2.2	Kesimden sonra, tablayı yatay eksenine etrafında döndürerek kesim açısını ayarlayıp, sabitler.
				F.2.3	Kumanda panosuna amirinin talimatı doğrultusunda boyut değerlerini girer ve kesimi başlatır.
				F.2.4	Kesim bitince ebatlanmış taşları paletler üzerine alarak bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				F.2.5	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mermer doğaltaş yüzeyini parlatmak (devamı var)	G.1	Plaka levha yüzeyini parlatmak	G.1.1	İşlem göreceğ taşın sertliğine göre parlatma işleminde kullanılacak aşındırma ve parlatma taşlarını seçerek sıralamasını kalından inceye doğru olacak şekilde yapar.
				G.1.2	Kesilmiş plaka levhaları vakumlu pergel vinç ile plaka parlatma makinesinin tezgâhı üzerine her iki tarafta eşit miktarda boşluk kalacak şekilde yerleştirir.
				G.1.3	Aşındırma ve parlatma taşlarını kontrol ederek işlev yapamayacak durumda olanları yeniler.
				G.1.4	Temiz su vanasını açar, makine talimatları doğrultusunda parlatma yüzeyine su püskürtülmesini sağlar.
				G.1.5	Parlatma makinesini kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırır.
				G.1.6	Parlatılacak plaka levhayı kafaların altına doğru yönlendirir.
				G.1.7	Makine kullanım talimatına göre kalibrasyon ve parlatma kafalarının levha yüzeyine yapacağı basıncı ayarlayarak levhanın üzerine inmelerini sağlar.
				G.1.8	İhtiyaç duyulan parlaklık için gerekli olan konveyör hızını ayarlar.
				G.1.9	Yüzeyi parlatılan levhayı çıkış noktasından alır ve kontrol eder.
				G.1.10	Parlama gerçekleşmiş ise bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				G.1.11	Parlamada kusur var ise levhayı yeniden parlatma hattına yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mermer doğaltaş yüzeyini parlatmak	G.2	Şerit veya ebatlı levha parlatmak	G.2.1	Parlatma makinesinin kafa kapaklarını kaldırır, parlatma taşlarını inceler, tükenmiş durumda olan parlatma taşlarını yeniler.
				G.2.2	Parlatılacak levhanın kalınlığına ve aşındırılacak kısmına göre kalibrasyon kafalarının ve parlatma kafalarının ayarlarını makineye girer.
				G.2.3	Bantın ileri hareket hızını ayarlar.
				G.2.4	Kalibrasyon ve parlatma kafalarının uygun basınç ile levhanın üzerine inmelerini sağlar.
				G.2.5	Parlatıcı taşları yuvasına yerleştirir.
				G.2.6	Makine kullanım talimatına göre parlatma işlemini başlatır.
				G.2.7	Açık kapaklardan kalibrasyon ve parlatma kafalarının her birinin çalışmalarını parlatma süresince izleyerek kontrol eder.
				G.2.8	Bant üzerinde parlatma işlemi bitmiş olarak sona gelmiş şerit veya ebatlı levhaların parlamalarını kontrol eder.
				G.2.9	Parlama gerçekleşmiş ise bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				G.2.10	Parlamada kusur var ise levhayı yeniden parlatma hattına yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.1	Mermer doğaltaş yüzeyini çekiçlemek	H.1.1	Şerit veya ebatlı levhaların çekiçleme makinesinin besleme ağızına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.1.2	Makinenin çekiç aksamını kontrol eder.
				H.1.3	İşlem yapamayacak durumda olan çekiçleri yeniler.
				H.1.4	Çekiçlerin levhanın yüzeyine uygulayacağı darbe şiddetini ayarlar.
				H.1.5	Makine bantına ileri doğru hareket verir.
				H.1.6	Makine kullanım talimatına göre çekiçleme işlemini gerçekleştirir.
				H.1.7	Levhaları çıkış noktasından alır ve işlemin doğru ve yeterli şekilde yapıldığını kontrol eder.
				H.1.8	Levhaları palet üzerine koyarak bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
		H.2	Mermer doğaltaş yüzeyine alın işlemi yapmak	H.2.1	Şerit veya ebatlı levhaların makine kullanım alanına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.2.2	Levhalara uygulanacak alın şekline göre ilgili aparatı makineye takar.
				H.2.3	Makinenin kullanım talimatına göre banta ileri doğru hareket vererek alın işlemi yapar.
				H.2.4	İşlenmiş levhaları kontrol eder, palet üzerine yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.3	Mermer doğaltaş yüzeyini kumlamak	H.3.1	Kumlama yüzey işlemi yapılacak plaka, şerit ve ebatlı levhaların kumlama makinesinin besleme ağızına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.3.2	Kumlama makinesinin hava basıncını ayarlar.
				H.3.3	Kumun boyutunu ayarlayarak kum haznesini doldurur.
				H.3.4	Yüzeye işlenecek motife göre püskürtme zamanını, aralık ve bant hızını ayarlar.
				H.3.5	Kumlanacak malzemeyi bantın üzerine yerleştirir.
				H.3.6	Makineyi çalıştırıp banta hareket vererek kumlamayı gerçekleştirir.
				H.3.7	Makinenin çıkış ağızından kumlanmış malzemeyi alır.
				H.3.8	Levhayı çevirerek kumlanmış yüzey üzerinde bulunan kum ve parçacıkların dökülmesini temin eder.
				H.3.9	Kumlanmış levhaları palet üzerine yerleştirerek bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
		H.4	Mermer doğaltaş yüzeyini honlamak (devamı var)	H.4.1	Honlama makinesinin kalibrasyon aşındırma kafa taşlarının durumunu kontrol eder, işlem yapamayacak durumda olanları yeniler.
				H.4.2	Honlama kafalarının durumunu kontrol eder.
H.4.3	İşlem yapamayacak durumda olan honlama taşlarını yeniler.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.4	Mermer doğaltaş yüzeyini honlamak	H.4.4	Kalibrasyon ve honlama kafalarının taşın yüzeyine uygulayacağı uygun basıncı ve kafaların dönme hızını ayarlar.
				H.4.5	Temiz su püskürtme vanasını açarak yüzeye makine talimatları doğrultusunda su verir.
				H.4.6	Bant üzerine giriş ağzından plaka, şerit ve ebatlı levhaları yerleştirir.
				H.4.7	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırarak honlama işlemini gerçekleştirir.
				H.4.8	Makine çıkış ağzından honlanmış malzemeyi alarak kontrol eder.
				H.4.9	Honlama gerçekleşmiş ise taşları bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				H.4.10	Honlamada kusur var ise taşı yeniden honlama hattına yönlendirir.
		H.5	Mermer doğaltaş yüzeyini ateşle yakmak	H.5.1	Yakma yüzey işlemi yapılacak plaka, şerit ve ebatlı levhaların yakma makinesinin besleme ağzına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.5.2	Levhaları makine giriş ağzına yerleştirir, ateş çıkış sibobunu, ateşin kalınlığını, üfleme şiddetini, taşa olan mesafesini ayarlar.
				H.5.3	Makineyi çalıştırarak taşı ilerleme bantı üzerine yerleştirir.
				H.5.4	Banta ileri hareket vererek yakılacak yüzeyin ateşle temasını temin eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.5	Mermer doğaltaş yüzeyini ateşle yakmak	H.5.5	Taşın ilerleme hızını, ateşin taşın üzerinde sağa ve sola gezinme hızını ayarlar.
				H.5.6	Yüzey yakma işlemini gerçekleştirir.
				H.5.7	Çıkış ağzından taşı alır ve kontrol eder.
				H.5.8	Yakma işlemi tam olarak gerçekleşmiş ise taşı bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				H.5.9	Yakma işleminde kusur var ise taşı yeniden yakma giriş ağzına yönlendirir.
		H.6	Mermer doğaltaş yüzeyini asitle işlemek	H.6.1	Asitle yüzey işlemi yapılacak plaka, şerit ve ebatlı levhaları uygulama tezgahına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.6.2	Yüzeyin aside maruz kalmasını istemediği kısımlarını asitten etkilenmeyen bir madde ile kaplar.
				H.6.3	Asitin yüzeye etki etme şiddetini hidroklorik asidi uygun değerde seyrelterek ayarlar.
				H.6.4	Seyreltilmiş asidi bir fırça vasıtası ile işlenecek alana sürerek uygular.
				H.6.5	Asidin etkisi ile meydana gelen köpürme sona erene kadar bekler.
				H.6.6	Köpürme sona erdiğinde yüzeyi bol su ile yıkayarak temizler.
				H.6.7	Taşı kontrol ederek, işlem tam olarak gerçekleşmiş ise taşı bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				H.6.8	Taş üzerinde asidin etkisi istenilen şekilde sağlanamamışsa, asitin seyreltilme derecesini tekrar ayarlayarak asitle yüzey işleme işlemini yeniden uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.7	Mermer doğaltaş yüzeyini fırça ile işlemek (devamı var)	H.7.1	Şerit levha ve levha parlatma makinelerinde parlatma abrasiv başlıklarını istenen yüzey biçimini sağlayacak abrasiv fırçaları ile değiştirir.
				H.7.2	Fırça ile yüzey işlemi yapılacak plaka, şerit ve ebatlı levhaları makinenin besleme ağzına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.7.3	Fırçaların taşın üzerine yapacağı baskı miktarını ayarlayarak taşın üzerine inmelerini sağlar.
				H.7.4	Temiz su püskürtme vanasını açarak makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırır.
				H.7.5	Açık kapaklardan kalibrasyon ve fırçalama kafalarının her birinin çalışmalarını fırçalama süresince izleyerek kontrol eder.
				H.7.7	Fırçalama işlemi bitmiş şerit veya ebatlı levhaları kontrol eder.
				H.7.8	Fırçalama etkisi istenilen şekilde gerçekleşmiş ise taşları bir sonra ki işlem noktasına yönlendirir.
				H.7.9	Fırçalama etkisi istenilen şekilde sağlanamamış ise taşa fırçalama işlemi yeniden uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.8	Mermer doğaltaş yüzeyini patlatmak	H.8.1	İşlem yapılacak levhaları patlatma makinesinin kullanım alanına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.8.2	Yüzeyi patlatılacak taşın geniş yüzeyini makinenin master kenarına yapışacak şekilde yerleştirir.
				H.8.3	Taşı kırıcı uca doğru mastara yapışmış olarak ileri doğru iter.
				H.8.4	Bu işlemi taş yüzeyinin tamamı kırıcı tarafından kırılıncaya kadar devam eder.
				H.8.5	Mastara temas eden yüzeyi değiştirmeden, taşın altta kalan patlatılmamış kısmını aynı şekilde patlatır.
				H.8.6	İstenilen etki sağlanmış ise taşı palet üzerine yerleştirir.
				H.8.7	İstenilen etkinin sağlanamadığı durumlarda patlamamış yüzeylere patlatma işlemini yeniden uygular.
		H.9	Mermer doğaltaş yüzeyini çentiklemek	H.9.1	Şerit veya ebatlı levhaların makinenin kullanım alanına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.9.2	Çentikleme sayısına göre uygun çentikleme diskini makineye takar.
				H.9.3	Çentikleme derinliğini kumanda panosunda ayarlar, levhaları makine ağızına yerleştirir.
				H.9.4	Temiz su püskürtme vanasını açarak makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırır.
				H.9.5	Çentikleme işlemi yapılmış taşları palet üzerine yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.10	Mermer doğaltaş yüzeyine dolgu yapmak (devamı var)	H. 10.1	Dolgu işlemi yapılacak plaka, şerit ve ebatlı levhaların makinenin kullanım alanına getirilmesine katkıda bulunur.
				H. 10.2	Makine dolgu haznesini kullanılacak dolgu malzemesi ile doldurur.
				H. 10.3	Plaka, şerit ve ebatlı levhaları konveyör bant üzerine yerleştirir.
				H. 10.4	Sileceklerin yüzey üzerine uygulayacağı baskıyı ayarlayarak çalışmalarını kontrol eder.
				H. 10.5	Malzeme vanasını açarak dolgu malzemesinin yüzey üzerine dökülmesini temin eder.
				H. 10.6	Makineyi kullanım talimatına uygun şekilde çalıştırarak dolgu işleminin yapılmasını sağlar.
				H.10.7	İşlem yapılmış taşları kontrol eder.
				H.10.8	Dolgu işlemi tam olarak sağlanmış ise taşı palet üzerine yerleştirir.
				H.10.9	Dolgu işleminin tam olarak sağlanamadığı durumlarda eksik kalan dolgu işlemini elle tamamlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mermer doğaltaş yüzeylerini işlemek (devamı var)	H.11	Mermer doğaltaş eskitmek	H.11.1	Şerit veya ebatlı levhaların makinenin kullanım alanına getirilmesine katkıda bulunur.
				H.11.2	Aşındırma taşlarını hazneye koyar.
				H.11.3	Vibratör veya tamburun hazne kapasitelerine göre şerit veya ebatlı levhaları yerleştirir.
				H.11.4	Eskitilecek malzemenin sertliğine göre eskitme süresini ayarlar.
				H.11.5	Vibratör veya tamburu talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				H.11.6	Eskitme süresi biten şerit veya levhaları çıkararak, yenilerini hazneye koyar.
				H.11.7	Eskitme kalitesini kontrol eder.
				H.11.8	Eskitme işlemi tam olarak sağlanmış ise taşı palet üzerine yerleştirerek bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				H.11.9	Eskitme işleminin tam olarak sağlanamadığı durumlarda taşları yeniden eskitmeye yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	I.1	Bireysel mesleki gelişim çalışmalar yapmak	I.1.1	Yönetim tarafından belirlenen eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				I.1.2	Sektör fuarlarına ziyaretçi olarak katılarak, internet ortamında ve yazılı basında sektör sayfalarını inceleyerek teknoloji takibi yapar ve gözlem sonuçlarını amirine sunar.
				I.1.3	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini amirine bildirir.
				I.1.4	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Asitle işleme makinesi
2. Ateşle yakma makinesi
3. Aydınlatma cihazları (el feneri, seyyar lambalar vb.)
4. Bağlama elemanları (cıvata, perçin, somun vb.)
5. Çekiçleme makinesi
6. Çentikleme makinesi
7. Çoklu baş kesme makinesi
8. Darbeli taş bölme makinesi
9. Dolgu makinesi
10. Elektrikli ve hidrolik el aletleri
11. Fırçalama makinesi
12. Fuga oluğu açma makinesi
13. Honlama makinesi
14. İkaz levhaları
15. İletişim araçları (telefon, telsiz vb.)
16. İlk yardım çantası
17. İşaretleme bayrakları ve boyası
18. Jeneratör
19. Kantar
20. Katrak
21. Kişisel koruyucu donanım (baret, çizme, çelik burunlu ayakkabı, iş eldiveni, emniyet kemeri ve kilidi, gözlük, iş elbisesi, kulaklık, kulak tıkacı, siperlik, toz maskesi, yanmaz tulum vb.)
22. Kumlama makinesi
23. Lazer
24. Merdiven çeşitleri (gemici, ip, kedi vb.)
25. Metal sehpa
26. Ölçme ve kontrol aletleri (avometre, kumpas, şeritmetre, termometre vb.)
27. Palet
28. Parlatma hattı (şerit-plaka)
29. Markalama kalemleri ve etiketleri
30. Sağlık ve güvenlik işaretleri
31. Şakül
32. Sarf malzemeleri (soket, lama, testere vb.)
33. ST makinesi
34. Tambur makinesi
35. Taşıma ve kaldırma ekipmanları (çektirme, el ve taşıma arabaları, manivela, tekerlekli konteyner, transpalet vb.)
36. Tekli baş kesme makinesi
37. Temel el aletleri (çekiç, elektrik kontrol kalemi, kargaburun, kazma, keser, keski, kürek, murc, maket bıçağı, pense, testere, tornavida, anahtar takımı vb.)

38. Trimming makinesi
39. Vibratör makinesi
40. Yan kesme makinesi
41. Yardımcı alet ve malzemeler (çelik metre, su hortumları, kazma, kürek, balyoz, kova, levye, bidon, kalın urgan ip, halat, su geçirmez kalem, ıslanmaz etiket, takoz, üstübü, strafor vb.)
42. Yatay yarma makinesi
43. Yüzey patlatma makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların doğru ayrılması ve geri dönüşüm bilgisi
4. Basit ilk yardım bilgisi
5. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
6. Çevre düzenlemeleri bilgisi
7. Çizim bilgi ve becerisi
8. Ekip içinde çalışma becerisi
9. El-göz koordinasyonu becerisi
10. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
12. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
13. Mesafe ve ağırlık tahmin becerisi
14. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
15. Mesleki malzeme ve ürün bilgisi
16. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
17. Mesleki terimler bilgisi
18. Öğrenme ve öğrendiğini aktarma becerisi
19. Ölçme ve kontrol bilgisi
20. Planlama ve problem çözme becerisi
21. Renk bilgisi
22. Sağlık ve güvenlik işaretleri bilgisi
23. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
24. Standart ölçüler bilgisi
25. Temel elektrik bilgisi
26. Temel fizik bilgisi
27. Temel kalite güvence sistemleri bilgisi
28. Temel matematik bilgisi
29. Yüzey bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
3. Çalışma ortamında iş disiplinine sahip olmak
4. Çalışma zamanını iş emrine ve talimatlara uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
7. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
8. Detaylara özen göstermek
9. Ekip içinde uyumlu olmak
10. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
11. Güvenli çalışma şartlarına uymak
12. İnisiyatif sahibi olmak
13. İnsan ilişkilerine özen göstermek
14. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
15. İşyerinde ilgili kişilere zamanında ve doğru bilgi aktarmak
16. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
17. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
18. Kendinin ve çalışma arkadaşlarının güvenliğini gözetmek
19. Meslek etiğine sahip olmak
20. Mesleki gelişime önem vermek
21. Planlı ve organize olmak
22. Risk ve tehlike faktörleri konusunda duyarlı davranmak
23. Tehlikeli durumlarda kendi hareket alanında etkin şekilde, hızlı ve doğru tepki vermek
24. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Mermer-Doğaltaş Ebatlama, Kesimci ve Yüzey İşlemcisi (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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Celaletdin GÜREL, TÜMMER Yönetim Kurulu Başkan Yardımcısı / Gürmas Gürel Makine Şti. Yön. Krl. Bşk. - Makine Mühendisi

Yunus ÖĞÜN, TÜMMER Genel Sekreteri - Jeoloji Yüksek Mühendisi Çiğdem ÖZBEK, TÜMMER Yönetim Kurulu Asistanı - Maden Mühendisi Onur AKALIN, Turan Bekişişoğlu Mermer Ltd. Şti. – İnsan Kaynakları Uzmanı Mustafa PINAR, Turan Bekişişoğlu Mermer Ltd. Şti. - Jeoloji Mühendisi

Erkan ÖZKAN, Afyon Kocatepe Üniversitesi İncehisar Meslek Yüksek Okulu - Maden Yüksek Mühendisi- Öğretim görevlisi

Rıza CAFEROĞLU, Silkar Madencilik - Maden Mühendisi

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Nuri DEMİREL, Onur Mermer Mad. Tur. Tar. Gıd. Teks. Tic. ve San. A.Ş. - Formen

Mustafa ÇAKMAK, Silkar Madencilik San.ve Tic. A.Ş. - Formen

Mustafa SARIKAYA, Özmersan Mermer Mak. İth. İhr. Paz. San. ve Tic. Ltd. Şti. - Formen

Turan KAYAHAN, Turan Bekişişoğlu Mermer San. ve Tic. Ltd. Şti - Formen Arif ARSLAN,

Turan Bekişişoğlu Mermer San. ve Tic. Ltd. Şti - Formen Erkan POLAT, Beden Mermer ve Maden A.Ş. - Formen

3. Görüş İstlenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Afyon Boğaz Mermerciler Derneği Afyon İncehisar Mermerciler Derneği Afyon Meslek Yüksekokulu

Alimođlu Madencilik San. Tic. A.Ş. Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

AÜFF Jeoloji Mühendisliği Bölümü Bandırma Mermer San. ve Tic. A.Ş Başaranlar İnşaat Malz. Tic. ve San. A.Ş.

Bilecik Mermer ve Granit Sanayicileri Derneği

Burdur Mermerciler ve Madenciler Yardımlaşma ve Dayanışma Derneği

Bülent Ecevit Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü Cumhuriyet Üniversitesi Jeoloji Mühendisliği Bölümü Cumhuriyet Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü Demmer Demireller Mermer San. ve Tic. A.Ş.

Denizli Madenciler ve Mermerciler Derneği

Devlet Personel Başkanlığı

Diyarbakır Mermerciler ve Madenciler Derneği

Dokuz Eylül Üniversitesi Jeoloji Mühendisliği Bölümü Dokuz Eylül Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü Dokuz Eylül Üniversitesi Torbalı Meslek Yüksekokulu Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Maden İhracatçıları Birliği

Ege Sanayicileri ve İşadamları Derneği (ESİAD) Elazığ Mermer ve Madenciler Derneği
Emmioğlu Mermer Madencilik İnş. Taah. İnş. Malz. İth. İhr. Tic. ve San. A.Ş. Federal
Mermer Madencilik Elk. İnş. Taah. Tic. ve San. A.Ş.

Fırat Üniversitesi Maden Meslek Yüksekokulu

Fimar Mermer Madencilik İnş. Akr. İml. İth. İhr. Tic. San. A.Ş. Granitaş Granit San. ve Paz.
A.Ş.

Hacettepe Üniversitesi Jeoloji Mühendisliği Bölümü Hacettepe Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Işık Madencilik Nak. San. Tic. Ltd. Şti. İscehisar Esnaf ve Sanatkârları Odası İstanbul Maden İhracatçıları Birliği İstanbul Mermerciler Derneği

İstanbul Ticaret Odası

İTÜ Maden Mühendisliği Bölümü

İzmir Mermerciler Derneği

Karadeniz Teknik Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü

Kimyagerler Derneği

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Maden İşleri Genel Müdürlüğü

Marmara Mermerciler Derneği

Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı (MEKSA) MTA Genel Müdürlüğü

Muğla Mermerciler Derneği

Muğla Sıtkı Koçman Üniversitesi Yatağan Meslek Yüksek Okulu

ODTÜ Maden Mühendisliği Bölümü

Onur Mermer Mad. Tur. Tar. Gıd. Teks. Tic. ve San. A.Ş. Özmersan Mermer Mak. İth. İhr.
Paz. San. ve Tic. Ltd. Şti. Silkar Madencilik San. ve Tic. A.Ş.

Sivas Doğaltaş ve Madenciler Derneği

Süleyman Demirel Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü

Şuayp Demirel İth. İhr. İnş. Taah. Tic.

T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü) T.C.

Çevre ve Şehircilik Bakanlığı

T.C. Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü) T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı)

T.C. Orman ve Su İşleri Bakanlığı

Tekmar Mermer ve Mad. İşl. Ürt. İhr. ve Tic. A.Ş TMMOB Jeoloji Mühendisleri Odası

TMMOB Maden Mühendisleri Odası Tramertaş Traverten Mermer San. ve Paz. A.Ş. Turan

Bekişoğlu Mermer San. ve Tic. Ltd. Şti. Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İstatistik Kurumu

Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı) Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Yükseköğretim Kurulu

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Teoman KOÇ,	Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Kazım AYHAN,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Ali Rıza ERGUN,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Cengiz TON,	Üye (Gümrük ve Ticaret Bakanlığı)
Mehmet Ali DEĞER,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Tuğba ALBAYRAK,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Prof. Dr. Mehmet Sabri ÇELİK,	Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı)
Barış ERDEM,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet ARSLAN,	Üye (Hak İşçi Konfederasyonu)
Kenan DİKBİYİK,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Yılmaz KIZILIRMAK,	Üye (Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Erol ŞEREF,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Korel ÜNSAL,	Uzman Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürü ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Bendeve PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Mustafa DEMİR,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)