



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**OBJE İMALATÇISI
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 17UMS0644-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 20.12.2017-30276 (Mükerrer)

Meslek:	OBJE İMALATÇISI
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	17UMS0644-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	İstanbul Ticaret Odası (İTO)
Standardı Doğrulayacak Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	25.10.2017 Tarih ve 2017/92 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	20.12.2017-30276 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) 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,

AJUR: Objeye imalatında kullanılan levhaların üzerine yapılan dantel şeklinde oluşturulmuş desen ya da motifi,

AYAR EVİ: Değerli metallerin binde saflık oranını (milyem) tayin eden kimyasal analizlerin yapıldığı laboratuvarı,

DERECE: Kum dökümünde, döküm kumunun/toprağının kalıplandığı kızıl çerçeveyi,

DÖKÜM KUMU/TOPRAĞI: İşlemlerden geçirilerek kum dökümüne uygun hale getirilmiş sarı toprağı,

DÖKÜM PARAMETRELERİ: Gümüşün ergitilmesi için uygun ısı değerlerini,

GONDOL: Kayık (Gondol) şeklindeki dekoratif kâse veya eşyayı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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,

KORDON MAKARASI: Sıvama işleminde metal kenarının kıvrılmasında kullanılan aleti,

MAZGALA: Sıvama işleminin yapılmasında kullanılan bir el aleti türünü,

MİKRON: Kalınlık ölçüsünü (1/100 mm),

MUM AĞACI: Objeye aksesuarlarının dizildiği mum çubukları,

OBJE: Gümüşten imal edilen şamdan, gondol, kâse, ayna, çay ve yemek takımları ve benzeri gibi ev eşyaları ile dekoratif eşyaları

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen, çalışan, iş yeri ya da ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

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,

ŞALOMA/ŞALÜMO: Gaz kaynağında kullanılan alev başlığını,

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

TESVİYE: Aşındırarak yüzeyi düzeltme tekniğini,

ZİFT (KARASAKIZ): Kakma işlemlerinde kullanılan bir tür doğal ağaç reçinesini ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI.....	6
2.1. Meslek Tanımı.....	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	6
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	6
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	6
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ.....	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarı Ölçütleri.....	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	17
3.3. Bilgi ve Beceriler	17
3.4. Tutum ve Davranışlar	18
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	19

1. GİRİŞ

Obje İmalatçısı (Seviye 4), 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 İstanbul Ticaret Odası (İTO) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Obje İmalatçısı (Seviye 4), tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre; gümüş obje imalat süreçlerinde iş organizasyonu yapan, objelerin yarı mamul, şekillendirme, işleme, cilalama ve yıldız uygulamalarını gerçekleştiren; imalatta kullandığı alet, ekipman ve makinelerin bakımını ve arıza tespitini yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli meslek elemanıdır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7313 (Mücevher ve değerli metaller ile ilgili işlerde çalışanlar, kuyumcu - altın ve gümüş işleme)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile Düzenlemeler

2872 Sayılı Çevre Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

3359 Sayılı Sağlık Hizmetleri Temel Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

4703 sayılı Ürünlere İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

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.

7126 Sayılı Sivil Savunma Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

5362 sayılı Esnaf ve Sanatkarlar Meslek Kuruluşları Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Obje İmalatçısı (Seviye 4) gümüş obje imalatı yapılan işletmelerde, kapalı atölye ortamında genellikle oturarak çalışır. Mesai zamanları işin gereklerine göre esnekler. Objeye imalatı, işe uygun aydınlatılmış, metal firesine karşı mekânsal kontrol uygulamaları içeren ve ısı, gürültü ve benzeri risklerin bulunduğu ortamlarda yürütülmektedir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını 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 donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Obje İmalatçısı (Seviye 4), 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarı Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak (Devamı var)	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İş ortamında işlerin özelliklerine, tehlikelerine ve risklerine uygun önlemleri talimatlarına göre uygular.
				A.1.2	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre gözlük, siperlik, eldiven gibi KKD'leri talimatlarına uygun olarak kullanır.
				A.1.3	Kendisinin ve ekibinin KKD ihtiyaçlarının giderilmesini sağlar.
				A.1.4	Çalışılacak alanda işe uygun güvenlik önlemlerini alır.
				A.1.5	İş ortamlarının özelliklerine (kapalı, gürültülü, gazlı ve tozlu, yanıcı, yüksek basınçlı ekipmanlarla çalışılan ve benzeri ortamlar) uygun fiziki önlemleri alır/alınmasını sağlar.
				A.1.6	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililer ile paylaşır.
				A.1.7	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyar.
				A.1.8	İşyerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır.
				A.1.9	İşyerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.
		A.2	Çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	Üretim, bakım ve onarım süreçlerinde ortaya çıkan yağ ve kimyasalların bertarafına yönelik işlemleri mevzuatına göre yapar.
				A.2.2	Ayrıştırılan yağ ve kimyasalların geri dönüşümüne yönelik teslim işlemlerini yürütür.
				A.2.3	Cihaz ve sistemlerin filtrelerinin düzenli ve sağlıklı çalışmasını takip ve kontrolünü yaparak temizliklerinin yapılmasını sağlar.
				A.2.4	İşletme kaynaklarını verimli kullanır/kullanımı sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.3	Kalite önlemlerini uygulamak	A.3.1	İş ortamı ile makine ve cihazlardaki geri kazanılabilir metallerin toplanmasına ve muhafazasına yönelik belirlenen önlemleri uygular.
				A.3.2	Üretim süreçlerinde belirlenmiş kalite kontrollerini tekniklerine uygun olarak yapar.
				A.3.3	Kontrol sonuçlarına göre belirlediği uygunsuzlukları giderir.
				A.3.4	İş süreçlerinin iyileştirilmesine, kalitenin geliştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	İş planlaması ve sipariş takibi yapmak	B.1.1	Sipariş bilgilerini inceleyerek, objeye/objelere özgü imalat işlemleri belirler.
				B.1.2	Sipariş kapsamına göre objeye/objelere özgü imalat işlemlerini organize eder.
				B.1.3	Tamamlanan siparişlerin (objelerin) teslimini prosedürlerine uygun olarak yapar.
				B.1.4	İmalat sürecine dair kayıtları belirlenen prosedürlere göre tutar.
		B.2	Metalin (gümüşün) gramaj takibini yapmak	B.2.1	Metalin, imalat işlem noktaları arasındaki geçişlerinde, iş başı ve sonunda gramaj ölçümlerini yapar.
				B.2.2	Gramaj ölçümlerine dair bilgileri işletme formatına göre kaydeder.
		B.3	Çalışılan alanın temizlik ve düzenini sağlamak	B.3.1	Çalışma alanlarının ve ekipmanların düzenli olarak temizliklerini yapar/yaptırır.
				B.3.2	Çalışma sahasında kullanılan araç, gereç, malzemeler ve sahanın düzenini talimatlarına göre sağlar.
		B.4	Malzeme temin etmek	B.4.1	Sipariş kapsamına göre malzeme ihtiyaçlarını (gümüş, kaynak, boraks, araçlar ve benzeri) takip eder.
				B.4.2	Takip sonuçlarına göre, ihtiyaçların tedarikçiden teminine yönelik işlemleri yapar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Objenin yarı mamul işlemlerini uygulamak	C.1	Ergitme, çekme (silindir) ile astar/levha ve tel üretmek	C.1.1	Çalışılacak ürüne göre, astar/telin metal ayarını belirlenen ayara göre hazırlar.
				C.1.2	Hazırlanan ayardaki metal alaşımı ergitme ve ısıt işlemlerden geçirir.
				C.1.3	Ergimiş metali plaka veya tel derecesine dökerek astar/teli elde eder.
				C.1.4	Astarı/teli silindirlere, haddeden geçirerek uygun mikron kalınlığına getirir.
				C.1.5	Hazırlanan astar/teli, ayarının analiz ve doğrulaması için ayar evine gönderir.
		C.2	Kum dökümü yapmak (tek boyutlu)	C.2.1	Döküm kumunu/toprağını, tekniğine uygun işlemlerle döküme uygun hale getirir.
				C.2.2	Objenin aksesuarlarını döküm kum/toprağı yerleştirilmiş birinci yarı ve ikinci yarı derecelere yerleştirerek yarım şekillerinin derecelerde kalıp olarak çıkmasını sağlar.
				C.2.3	Derecelere şekli çıkan aksesuarları çıkararak, iki yarım dereceleri doğru şekilde birleştirerek kenetler.
				C.2.4	Derecelerde aksesuarların şeklini almış boşluklara gümüşü dökerek aksesuarları oluşturur.
		C.3	Hassas (çok boyutlu) döküm yapmak	C.3.1	Obje aksesuarlarının kauçuk kalıplarını objenin modeline ve tekniğine uygun olarak hazırlar.
				C.3.2	Hazırlanmış kauçuk kalıpların içerisine mum basmak suretiyle obje aksesuarlarının mum halini elde eder.
				C.3.3	Elde ettiği mumları mum ağacına tekniğine uygun şekilde dizer.
				C.3.4	Fanusu mum ağacına yerleştirerek kalan boşluklara alçı döker.
				C.3.5	Alçı dökülmüş fanusu fırınlayarak sertleşmesini, mumun erimesini sağlayarak aksesuarların formunu elde eder.
				C.3.6	Ayar kontrolü yapılan metali döküm makinesinin potasında döküm parametrelerini girerek ergitir.
				C.3.7	Dökülecek obje aksesuarlarının formunu almış fanusu fırından alıp döküm makinesine yerleştirir.
				C.3.8	Uygun ergitme noktasına geldiğinde komut vererek döküm işlemini gerçekleştirir.
				C.3.9	İçine metal dökülmüş fanusu döküm makinesinden çıkartır.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Objeyi şekillendirmek	D.1	Sıvama yapmak	D.1.1	İmal edilecek objeye/modele uygun ölçülerdeki astarı keserek yuvarlak pul haline getirir.
				D.1.2	Objenin sıvama kalıbını objenin şekline göre hazırlar/hazırlattırır.
				D.1.3	Kordon makarası ile objeye/modele göre metal kenarlarının kıvrılmasını sağlar.
				D.1.4	Pulu sıvama kalıbına tekniğine göre (uygun mazgalalar kullanarak) giydirek kalıbın şeklini almasını sağlar.
		D.2	Mamule döverek şekil vermek	D.2.1	Objenin türü (tepsi, gondol, vazo ve benzeri) ve modeline göre, astarı uygun aletlerle keserek şekillendirmeye hazır hale getirir.
				D.2.2	Objenin türü (tepsi, gondol, vazo ve benzeri) ve modeline göre kesilmiş astarı uygun örsler, çekiçler ve tokmaklarla döverek şekillendirir.
		D.3	Döküm tesviyesi yapmak	D.3.1	Dökümden gelen objelerin koçanlarını testere, keski veya makas kullanarak ürüne zarar vermeden keser.
				D.3.2	Objenin modeline ve tesviye ihtiyacına uygun eğeyi belirler.
				D.3.3	Objenin modeline ve tesviye ihtiyacına uygun keçeyi hazırlar.
				D.3.4	Objenin türüne ve modeline uygun teknikle ve şeklini bozmayacak şekilde tesviye yapar.
		D.4	Objenin kaynak işlemlerini yapmak	D.4.1	Obje imalatının şekillendirme işlemlerinde kaynak yapılacak yüzeyi, objenin türü ve modeline göre belirler.
				D.4.2	Kaynak malzemelerini yüzeyin özelliğine göre hazırlar.
				D.4.3	Kaynak yapılacak zemini yüzeye uygun teknikle temizler.
				D.4.4	Objeye/modele göre kaynağın akışkanlığını ayarlayacak kimyasalı (boraks) belirleyerek uygun şekilde kullanır.
				D.4.5	Şaloma ve aparatlarında alev ve ısıyı ayarlayarak, objeye ve aksesuarlarına zarar vermeyecek şekilde kaynak yapar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Objeyi işlemek	E.1	Kakma yapmak	E.1.1	Objeyi zarar görmemesi, formun bozulmaması ve üzerindeki motifin oluşabilmesi için dış yüzeyini zifte (karasakıza) yatırır.
				E.1.2	Objenin iç yüzeyinden çelik kalemler ve çekiç kullanarak, vurma teknikleri ile motifin dış yüzeye kabartma olarak çıkmasını sağlar.
				E.1.3	Objenin iç yüzeyini zift (karasakız) ile doldurur.
				E.1.4	Objenin dış yüzeyde kabarmış olan motifleri modele göre uygun tekniklerle ve çelik kalemler/çekiçler kullanarak detaylandırır.
		E.2	Ajur kesmek	E.2.1	Objenin dış yüzeyine bölme ve çizme teknikleri ile motifin görüntüsünü çıkarır.
				E.2.2	Objeye yüzeyinde motife göre, ajur boşaltılacak kısımları uygun aletlerle delerek ve keserek ajur motifini ortaya çıkarır.
		E.3	Kalem atmak	E.3.1	Cilalanmış obje yüzeyinde kalemle çizerek motifin görüntüsünü belirler.
				E.3.2	Çelik kalemlerle oyarak ve yontarak yüzeyde motifi elde eder.
		E.4	Ayna, çerçeve, tarak ve kutuların tamamlama işlemlerini yapmak	E.4.1	Aynanın, kutunun ve çerçevenin arka yüzey, sap ve ayna parçalarının yüzeye sabitlenmesi/ birleştirilmesi ile ilgili işlemleri tekniklerine göre yapar.
				E.4.2	Kutuda gümüş ve iç yüzeyin kadife kaplamalarını tekniklerine göre yapar.
				E.4.3	Taraklarda gümüş motifleri yüzeye, türüne uygun tekniklerle giydirir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Objenin cila ve yaldız işlemlerini uygulamak	F.1	Cilalama yapmak	F.1.1	Şekillendirme ve işleme işlemleri tamamlanan objelere uygun keçe-bez (pamuklu) fırçaları seçerek cila motoruna takar.
				F.1.2	Cila motoruna takılı keçe-bez (pamuklu) fırçaları objeye ve imalat aşamasına uygun cila maddeleri ile kaplar.
				F.1.3	Cila motoruna takılı keçe-bez (pamuklu) fırçaları doğru teknikle kullanarak objelerin yüzeyini parlatır.
		F.2	Yaldız yapmak	F.2.1	Yaldızda kullanılacak altını kimyasallarla sıvı hale getirir.
				F.2.2	Sıvıyı işlem yapılacak havuza/seramik kaba alır.
				F.2.3	Objenin yaldızlanmayacak kısmını işlem öncesi tekniğine uygun şekilde yalıtır.
				F.2.4	Cilalanmış objenin modele uygun kısımlarına, seramik kaptaki sıvıda tekniğine uygun şekilde elektrik akımı uygulayarak yaldızlanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makine ve ekipmanların bakım onarımını yapmak	G.1	İmalat aletlerini işe uygun hale getirmek	G.1.1	Objenin fiziki özelliklerine göre objeyi istenen forma getirmek ve işlemek için ihtiyaç duyulan alet ve araçlar ile bunların gereken biçimsel özelliklerini belirler.
				G.1.2	Belirlenen ihtiyaçlara göre uygulanacak işlemlere özgü alet ve araçları yöntemine uygun işlemlerle (dövme, ısıl işlem, bükme ve benzeri) ile işe uygun hale getirir.
		G.2	Bakım yapmak	G.2.1	Kalıpların bozulmasını, paslanmasını önlemeye yönelik temizleme ve yağlama işlemlerini yapar.
				G.2.2	Tezgâh el aletleri ve teçhizatının temizlik ve yağlamalarını yapar.
				G.2.3	Pres, zımpara, freze, sıvama ve benzeri makinelerinin koruyucu bakımını teknik talimatlarına göre yapar.
				G.2.4	Şaloma hortumlarının periyodik kontrolünü yaparak bozulanları değiştirir.
		G.3	Arıza tespiti yapmak	G.3.1	Makine ve cihazları gözlemleyerek sorunu, olası kaynağını ve/veya nedenini tespit eder.
				G.3.2	Obje imalat süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon ayarlarını yapar/yapılmasını sağlar.
				G.3.3	Yaptığı gözlemler çerçevesinde arızayı, sorunun yerini (lokal) tanımlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
H	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	H.1	İş süreçlerinde yardımcılarını yetiştirmek	H.1.1	Elemanların bilgi ve beceri durumunu değerlendirerek öğrenmeye ihtiyaç duydukları bilgi, becerileri belirler.
				H.1.2	İhtiyaçlara göre iş yöntemleri ve diğer ilgili konulardaki bilgi ve deneyimlerini iş süreçleri dâhilinde aktarır.
		H.2	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	H.2.1	Eğitim ihtiyaçlarına göre ilgili birim veya kuruluşlar tarafından düzenlenen eğitim programlarını izleyerek katılım sağlar.
				H.2.2	Meslek ve sektördeki gelişmeleri ilgili kaynaklardan izleyerek çalışmalarına yansıtır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Alçı kırma makinesi
2. Ateş tuğlası
3. Biley taşı
4. Cila motoru
5. Çeşitli ölçüm araçları (mikrometre, cetvel, kumpas, hassas terazi, pergel ve benzeri)
6. Çeşitli temel el aletleri (pense çeşitleri, eğe çeşitleri, maşa/çift, çekiç çeşitleri, mazgala ve benzeri)
7. Çeşitli temizlik araçları (fırça, süpürge, faraş ve benzeri)
8. Çeşitli kaplar (seramik, plastik, cam ve benzeri)
9. El presi
10. Ergitme ocağı
11. El frezesi
12. Hadde makinesi (silindir) ve hadde çeşitleri
13. Kesici alet ve gereçler (kıl testere, keski, makas, astar makası giyotin makas ve benzeri)
14. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, eldiven, gözlük, maske ve benzeri)
15. Kordon makarası
16. Matkap
17. Mengene
18. Mum kazanları
19. Örs çeşitleri
20. Plastik ve tahta tokmak
21. Pres makinesi
22. Sıvama kalıbı
23. Sıvama makinesi
24. Şaloma takımı
25. Şarnel çekme makinesi
26. Tezgâh çeşitleri (tesviye, dövü, cila ve benzeri)
27. Tav fırını
28. Vakum motoru

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgi ve becerisi
2. Ajur kesme bilgi ve becerisi
3. Cila yapma bilgi ve becerisi
4. Çevre koruma bilgi ve becerisi
5. Döküm tesviyesi bilgi ve becerisi
6. Dövme işlemleri ile mamule form verme bilgi ve becerisi
7. Ekiple çalışma becerisi
8. El ve göz koordinasyonu becerisi
9. Hassas döküm bilgi ve becerisi
10. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. Kakma yapma bilgi ve becerisi

12. Kalem atma bilgi ve becerisi
13. Kum döküm bilgi ve becerisi
14. Objeye imalatı işlemleri makineler ve ekipmanlarında koruyucu bakım süreçlerine dair temel bilgi
15. Objeye imalatı işlemlerinde kullanılan malzemeler bilgisi
16. Objeye imalatı işlemlerinde makineler ve ekipmanlara dair temel teknoloji bilgisi
17. Objeye imalatı işlemlerine ilişkin mesleki terimler bilgisi
18. Objeye imalatı işlemlerine ilişkin ölçme ve kontrol bilgisi
19. Objeye imalatı işlemlerine ilişkin planlama, süreç izleme ve organizasyon bilgisi
20. Ocak işlemleri bilgi ve becerisi
21. Problem çözme becerisi
22. Sıvama işlemleri bilgi ve becerisi
23. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
24. Şaloma ile kaynak işlemleri bilgi ve becerisi
25. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
26. Yıldız yapma bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil durumlarda sakin ve soğukkanlı davranmak
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen göstermek
3. Çalışma ortamında çevre koruma kurallarına uygun davranmak
4. Çalışma ortamında düzenli olmak
5. Çalışma ortamında İSG kurallarına uygun davranmak
6. Çalışma ortamında iş disiplinine sahip olmak
7. Çalışma ortamında kendisinin ve birlikte çalıştığı kişilerin güvenliğini gözetmek
8. Çalıştığı kişiler ve yöneticilerle etkili iletişim kurmak
9. Görev alanında yetki sınırları içerisinde inisiyatif kullanmak
10. İş yeri çalışma prensiplerine uygun davranmak
11. Kaynak kullanımında verimli olmak
12. Mesleğin etik ilkelerine uygun davranmak
13. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak
14. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
15. Objeye imalatı işlemlerde detaylara özen göstermek
16. Objeye imalatı işlemlerde dikkatli gözlem yapmak
17. Objeye imalatı işlemlerde kaliteye özen göstermek
18. Objeye imalatı işlemlerde karşılaşılan sorunların çözümünde hızlı ve doğru şekilde karar vermek
19. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
20. Uyarı ve eleştirilere açık olmak
21. Üretimde fireyi azaltmaya özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Obje İmalatçısı (Seviye 4), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Mehmet Erhan HOŞANLI, Kuyumculuk Meslek Komitesi Başkanı, İstanbul Ticaret Odası
Recep DAYIOĞLU, Rekabeti Geliştirme Analisti, İstanbul Ticaret Odası, İstanbul
Hayrünnisa SALDIROĞLU, DACUM Moderatörü, EDUSER Danışmanlık, Ankara

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Ali AKSU, Gümüş Objeler İmalatı Ustası, Ali AKSU Gümüş El Sanatları Atölyesi, İstanbul
Garbis GEDİKOĞLU, Gümüş Objeler İmalatı Ustası, Rose Silver House, Gümüş Eşya El Sanatkarları Derneği Başkanı, İstanbul
Gıyasettin GELİR, Gümüş Objeler İmalatı Ustası, Aleyna Gümüş El Sanatları, İstanbul
Sinan GÜR, Cilacı Ustası, Merve Gümüş, İstanbul
Halit KANDEMİR, Gümüş Objeler İmalatı Ustası, Halit Kandemir Dekoratif Gümüş Eşya Atölyesi, İstanbul
Efrim SÖĞÜT, Gümüş Objeler İmalatı Ustası, Balyan El Sanatları, İstanbul
Eyyüp SÜLÜ, Gümüş Objeler İmalatı Ustası, Eyüp Gümüş, İstanbul
Arekin TOROSOĞLU, Ak Gümüş Torosoğlu Gümüşçülük ve Ar-Tun Gümüşçülük, İstanbul
Prof. Dr. Zeki ÇİZMECİOĞLU, Öğretim Üyesi, İstanbul Ticaret Üniversitesi, Mücevherat Mühendisliği Böl., İstanbul
Oğuz ÖZDEMİR, Kuyumculuk Sektör Danışmanı, Mücevher İhracatçıları Birliği, İstanbul

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü
MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü
Türkiye İş Kurumu İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı
Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)

Devlet Personel Başkanlığı

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Hak-İş Konfederasyonu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Ticaret Odası (ATO)

Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)

İstanbul Ticaret Üniversitesi Mücevherat Mühendisliği Bölümü

Mücevher İhracatçıları Birliği

İstanbul Kuyumcu Esnaf ve Sanatkarlar Odası

İzmir Kuyumcular ve Sarraflar Esnaf Ve Sanatkarlar Odası

Adana Kuyumcular Esnaf ve Sanatkarlar Odası

Kahramanmaraş Kuyumcular Odası

Trabzon Kuyumcular ve Saatçiler Odası

Mersin Kuyumcular Esnaf Odası

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Sabit YELKOVAN, Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Rıdvan GÜNAY, Başkan Vekili (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Mehmet Ali KANBUR, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Ahmet Sinan KARAKUZU, Üye (Ulaştırma, Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığı)

Yunus KISA, Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)

Rıza ALAGÖZ, (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Çağatay KESTİR, (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)

Hüseyin ÖDEMiŞ, 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)