



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**SADEKAR
SEVİYE 5**

REFERANS KODU / 17UMS0645-5

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

| | |
|--|---|
| Meslek: | SADEKAR |
| Seviye: | 5¹ |
| Referans Kodu: | 17UMS0645-5 |
| 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 (5) 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,

AĞARTMA: İşlem gören sadeyi ısı ve kimyasal yöntemlerle üzerindeki kalıntılardan arındırmayı ve kararın rengini açmayı,

AJUR: Uygun tekniklerle keserek dantel şeklinde oluşturulmuş desen ya da motifi,

AKTARMA: Tasarlanan şekil veya şekillerin metal ya da mum üzerine teknik yöntemlerle işlenmesini,

ALAŞIM: Birden fazla metalin ergitilerek karışım haline getirilmesini,

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

ÇİFT: Küçük boyutlu metal ve taşların taşınmasında ve yerleştirilmesinde kullanılan cımbız benzeri hassas el aletini,

FORM: Sade yapımında temel alınan ana tasarım şeklini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İDEAL (OPTİMUM) AĞIRLIK: Tasarlanan ürünün görsel ve kullanım açısından en uygun ortalama ağırlığını,

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,

MİKRON (KUYUMCULUK): Kalınlık ölçüsünü (1/100 mm),

MİKRON DÜZEYİ: Kuyumculukta temel alınan bir milimetrenin yüzde bir ölçü birimini,

MODEL MUM: Tasarlanan modele göre kullanılan ısıya duyarlı(yazlık-kışık) uygun mumu,

MONTÜR: Modelin metal formundaki sade halini,

MÜCEVHERAT: Kuyumculukta değerli metal ve taşlar kullanılarak tasarlanarak elde edilen ürünleri,

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: Yanıcı gaz kullanılarak yapılan kaynakta kullanılan alev başlığını,

SADE (MONTÜR) : Metal ve metal alaşımlar ile döküm yoluyla ve/veya elde işlenerek son şekli verilmiş ve henüz üzerinde herhangi bir işlem (mıhlama ve benzeri) yapılmamış, taşsız ürünü,

SERTLEŐTİRME: Metal üzerinde işlem yapmak ve kullanılabilirliğini sağlamak için (ısıtıl işlem ya da alaşım) mekanik yöntemlerle yapılan uygulamayı,

TAVLAMA: Isıl işlem gereklerini yerine getirmek amacıyla yapılan ısıtma işlemini,

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

TAŞ YUVASI: Montür üzerindeki taşı sabitleyen metali,

TIRNAK: Montür üzerindeki taşı sabitleyen metal parçasını,

TOHUM (ŐARNEL): Montür üzerinde taŐın sabitlendiği silindirik taş yuvasını ifade eder.

İÇİNDEKİLER

| | |
|--|-----------|
| 1. GİRİŞ | 6 |
| 2. MESLEK TANITIMI | 7 |
| 2.1. Meslek Tanımı | 7 |
| 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri | 7 |
| 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler | 7 |
| 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat | 7 |
| 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları | 7 |
| 2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler | 8 |
| 3. MESLEK PROFİLİ | 9 |
| 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarı Ölçütleri | 9 |
| 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman | 16 |
| 3.3. Bilgi ve Beceriler | 16 |
| 3.4. Tutum ve Davranışlar | 17 |
| 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME | 18 |

1. GİRİŞ

Sadekar (Seviye 5), Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği 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

Sadekar (Seviye 5), tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre; sade yapma süreçlerinde iş organizasyonu yapan, sade yapım öncesi hazırlık ve tasarım çalışmalarını yürüten, metalden ve mumdandan model yaparak sade uygulamalarını gerçekleştiren ve sade yapım işlemlerinde kullandığı alet, ekipman ve makinelerin bakım uygulamalarını gerçekleştiren 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 İlgili 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

Sadekar (Seviye 5), sade (montür) üretimi yapılan işletmelerde kapalı atölye ortamında genellikle oturarak çalışır. Mesai zamanları işin gereklerine göre esnekler. Sadekar (Seviye 5), işe uygun aydınlatılmış, metal firesine karşı mekânsal kontrol uygulamaları içeren ve ısı, gürültü ve benzeri risklerin bulunduğu ortamlarda yürütür.

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

Sadekar (Seviye 5), 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 talimatlara 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 ortamının özelliklerine (kapalı, gürültülü, gazlı, yanıcı 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 işlemlerinin gerçekleştirilme sürecinde kullanılan maddelerin özelliklerine göre, uygun kap ya da yerlerde muhafaza işlemlerini yapar. |
| | | | | A.2.2 | Atık tasnifini ve geri dönüşüm işlemlerini kurallarına uygun olarak yapar. |
| | | | | A.2.3 | İş süreçlerinde kullanılan alet ve ekipmanların düzenli ve sağlıklı çalışmasını takibini ve kontrolünü yaparak temizliklerinin yapılmasını sağlar. |
| | | | | A.2.4 | İş ortamı ile makine ve cihazlardaki geri kazanılabilir metal(ler)in toplama ve muhafazasına yönelik belirlenen önlemleri uygular. |
| | | | | A.2.5 | İşletme kaynaklarını (malzeme, enerji, ve benzeri) verimli kullanır/kullanılmasını 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 | Aynı parti (sipariş grubu) ürünlerin ölçüleri ve gramajı belirlenen değer aralığında olacak şekilde imal eder/edilmesini sağlar. |
| | | | | A.3.2 | Üretim süreçlerinde belirlenmiş kalite kontrollerini tekniklerine uygun olarak yaparak uygunsuzlukları giderir. |
| | | | | A.3.3 | İş süreçlerinin iyileştirilmesine, kalitenin geliştirilmesine yönelik önlemleri uygular. |

| 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, sade yapılacak ürünlere özgü imalat işlemleri belirler. |
| | | | | B.1.2 | Sipariş kapsamına göre sade yapılacak ürünlere özgü imalat işlemlerini organize eder. |
| | | | | B.1.3 | Sadekar işlemi tamamlanan siparişlerin/ürünlerin teslimini, prosedürlerine uygun olarak yapar. |
| | | | | B.1.4 | İmalat sürecine dair kayıtları, belirlenen prosedürlere göre tutar. |
| | | B.2 | Değerli metalin gramaj takibini yapmak | B.2.1 | Değerli 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 altın, gümüş, taş ve benzeri malzeme ihtiyaçlarını 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 | Sade hazırlık çalışmalarını yürütmek | C.1 | Sade için ön hazırlık yapmak | C.1.1 | Sade yapılacak ürün için bire bir ölçüde (metal/mum) tasarım yapar/yapılmasını sağlar. |
| | | | | C.1.2 | Sade yapılacak tasarımı teknik boyutlarını okuyarak detaylarını analiz eder. |
| | | | | C.1.3 | Sade yapılacak ürünün yapım aşamalarını (mum, metal ve benzeri) belirler. |
| | | | | C.1.4 | Sade üretiminde kullanılacak el aletlerini ürün model özelliklerine göre hazırlar. |
| | | C.2 | Sade için metal hazırlığı yapmak | C.2.1 | Sade yapılacak ürün için metal (altın, gümüş ve benzeri) belirler. |
| | | | | C.2.2 | Sade yapılacak ürün için ideal (optimum) ağırlığı belirler. |
| | | | | C.2.3 | Sade yapılacak ürün için hazırlanan alaşımda kullanılacak metal ağırlığını belirler. |
| | | | | C.2.4 | Ağırlığı belirlenen metal alaşımlarını özelliklerine göre (ayar, renk, sertlik) hazırlar. |
| | | | | C.2.5 | Hazırlanan metal alaşımlarının ergitilerek istenilen formda (astar, tel, çubuk ve benzeri) derecelere (kalıp) döker/dökülmesini sağlar. |
| | | | | C.2.6 | İstenilen formda hazırlanan metali tekniğine göre (bal mumu, tavlama, kimyasal ağartma ve benzeri) önceden belirlenen ölçülerde (mikron düzeyinde) makine ve aletlerden geçirerek sade yapımına hazırlar. |
| | | | | C.2.7 | Hazırlanan metalin son temizlik işlemlerini tekniğine göre yapar. |
| | | C.3 | Sade(montür) için mum model hazırlığı yapmak | C.3.1 | Mum model yapılacak ürün için uygun mumu (yazlık, kışlık, tel ve benzeri) belirler. |
| | | | | C.3.2 | Mum model yapılacak ürün için uygun formu (yüzük, bilezik ve benzeri) belirler. |
| | | | | C.3.3 | Mum model yapılacak ürün için uygun ölçüyü (boyutlarını) belirler. |
| | | | | C.3.4 | Mum model için uygun alet ve ekipmanı (mum eğesi, havya ve benzeri) belirler. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|-------------|----------|-----------------------|--------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Sade yapmak | D.1 | Metalden model yapmak | D.1.1 | Tasarlanan ürünün parça ve/veya parçalarına uygun olarak ajur, delme, kesme ve benzeri yapım tekniklerine göre metale şeklini verir. |
| | | | | D.1.2 | Şekillendirme işlemi yapılan ürün parçalarını uygun tekniklerle (kaynak, perçin, lazer ve benzeri) birleştirir. |
| | | | | D.1.3 | Birleştirilen taslak ürünün ağartma (kimyasal ve benzeri) işlemlerini yapar. |
| | | | | D.1.4 | Birleştirilen taslak ürünün tesviye (eğe, zımpara ve benzeri) işlemlerini yaparak cilaya hazırlar. |
| | | D.2 | Mumdan model yapmak | D.2.1 | Tasarımı yapılan ürünü çeşitli tekniklerle muma aktararak model ana kalıbını oluşturur. |
| | | | | D.2.2 | Dökümü yapılacak mumun ağırlığını, istenilen metalin özelliğine göre uygun hale getirir. |
| | | | | D.2.3 | Mumun boyutlarına göre koçan/yolluk özelliklerini belirler. |
| | | | | D.2.4 | Uygun özelliklere göre hazırlanan koçanları model mumun uygun yerleri ile birleştirir. |
| | | | | D.2.5 | Mum modeli uygun tekniklerle (cila, çapak alma ve benzeri) döküme hazır hale getirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|--------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| E | Makine ve ekipmanların bakımını yapmak | E.1 | Üretim aletlerini işe uygun hale getirmek | E.1.1 | Mücevheratın fiziki özelliklerine göre sadeyi istenilen forma getirmek ve işlemek için ihtiyaç duyulan alet ve araçlar ile bunların gereken biçimsel özelliklerini belirler. |
| | | | | E.1.2 | Belirlenen ihtiyaçlara göre uygulanacak işlemlere özgü alet ve araçları yöntemine uygun işlemlerle işe uygun hale getirir. |
| | | E.2 | Bakım yapmak | E.2.1 | İş süreçlerinde kullanılan alet ve ekipmanların rutin bakımlarını yapar/yapılmasını sağlar. |
| | | | | E.2.2 | Tezgâh el aletleri ve teçhizatının temizlik ve yağlamalarını yapar/yapılmasını sağlar. |

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ateş tuğlası
2. Bal mumu
3. Bek
4. Biley taşı
5. Çeşitli kaplar (seramik, plastik, cam ve benzeri)
6. Çeşitli kimyasal çözeltiler
7. Çeşitli ölçüm araçları (mikrometre, cetvel, kumpas, hassas terazi ve benzeri)
8. Çeşitli temel el aletleri
9. Çeşitli temizlik araçları (fırça, süpürge, faraş ve benzeri)
10. El mengenesi
11. Freze motoru-mikromotor çeşitleri
12. Freze uçları
13. Gomalak
14. Hadde
15. Hassas terazi
16. Kesici alet ve gereçler (kıl testere, keski, makas ve benzeri)
17. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, eldiven, gözlük, maske ve benzeri)
18. Kuyumcu çekiçleri(Perçin çekici, heşte, havşa, oluklu demir)
19. Lup
20. Metal kesme kılı
21. Modelaj el aletleri
22. Mum eğesi
23. Mum testere kılı
24. Mum (çeşitli model mumları)
25. Neşter (bistüri) takımı
26. Örs
27. Plastik ve tahta tokmak
28. Şaloma (Şalemo)
29. Çift
30. Testere
31. Tezgâh (çalışma masası)
32. Yüzük ve bilezik büyütme/küçültme aparatı
33. Yüzük ve bilezik malafası (ölçülü, kollu malafa)
34. Zımpara çeşitleri

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgi ve becerisi
2. Çevre koruma bilgi ve becerisi
3. Ekiple çalışma bilgi ve becerisi
4. El ve göz koordinasyonu becerisi
5. İSG bilgi ve becerisi
6. Kalem atma bilgi ve becerisi
7. Problem çözme becerisi
8. Sade yapım işlemlerinde kullanılan malzemeler bilgisi
9. Sade yapım işlemlerinde makineler ve ekipmanlara dair temel teknoloji bilgisi

10. Sade yapım işlemlerinde makineler ve ekipmanlarında koruyucu bakım süreçlerine dair temel bilgi
11. Sade yapım işlemlerine ilişkin ölçme ve kontrol bilgisi
12. Sade yapım işlemlerine ilişkin mesleki terimler bilgisi
13. Sade yapım işlemlerine ilişkin planlama, süreç izleme ve organizasyon bilgisi
14. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
15. Süreç izleme becerisi
16. Şekil-uzay algısı becerisi
17. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
18. Zamanı etkili kullanma 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. Güvenilir olmak
11. İş yeri çalışma prensiplerine uygun davranmak
12. Kaynak kullanımında verimli olmak
13. Mesleğin etik ilkelerine uygun davranmak
14. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak
15. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
16. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
17. Sade(montür) yapım işlemlerinde detaylara özen göstermek
18. Sade(montür) yapım işlemlerinde dikkatli gözlem yapmak
19. Sade(montür) yapım işlemlerinde kaliteye özen göstermek
20. Sade(montür) yapım işlemlerinde karşılaşılan sorunların çözümünde hızlı ve doğru şekilde karar vermek
21. Üretimde fireyi azaltmaya özen göstermek
22. Yoğun iş temposu ve çalışma koşullarına uyum sağlamak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Sadekar (Seviye 5), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Mehmet Erhan HOŞHANLI, Kuyumculuk Komitesi Başkanı, İstanbul Ticaret Odası,
Recep DAYIOĞLU, Rekabeti Geliştirme Analisti, İstanbul Ticaret Odası, İstanbul
S.Sedat TÜRKERİ, DACUM Moderatörü, EDUSER Danışmanlık, Ankara

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

M. Mesut ALTUNTOZ, Sadekar, Akdemir Kuyumculuk. İstanbul.
Hraç ARSLANYAN, Sadekar-Mıhlayıcı, Arslanyan Kuyumculuk. İstanbul.
Garbis ERDOĞAN, Sadekar, Vega Kuyumculuk. İstanbul.
Elanur GÜNER, Kuyumculuk ve Takı Tasarım Öğretim Görevlisi, İstanbul Kemerburgaz
Üniversitesi İSTANBUL
H. Jak MUTLU, Mıhlayıcı-Sadekar, Classic Mücevherat. İstanbul.
İsmail Hakkı KARATOPRAK, Sadekar, Figür Kuyumculuk. 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 İhracatçıları Meclisi)
Mahsun TURAN, Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Hüseyin ÖDEMİŞ, 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) |