



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**SERİ ÜRETİM ELEMANI (KUYUMCULUK)
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 17UMS0646-4

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

Meslek:	SERİ ÜRETİM ELEMANI (KUYUMCULUK)
Seviye:	4¹
Referans Kodu:
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 bir kısmında veya tamamında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

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

BOYLAMA: Ürünün, uzunluk, genişlik ve çap ölçümünün ayarlanması işlemini,

DEKAPAN (BORAKS): Bulunduğu bölgeyi temizleyip, akışkanlık sağlayan yardımcı malzemeyi,

HOLLOW ÜRÜNLER: İçi boş (zincir, bileklik, gerdanlık ve benzeri) ürünleri,

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,

KOLYE KOPÇASI (KULP): Kolyeyi zincire bağlayan aparat/aksesuarı,

KOSTİK: Hollow ürünlerin içindeki metalleri boşaltmada kullanılan korozif aşındırıcı kimyasalı,

KÜPE MENGEÇİ: Küpenin kulağa halka şeklinde geçen kısmını,

KÜPE PİMİ: Küpenin kulağa düz tel şeklinde geçen kısmını,

KÜPE KELEBEĞİ: Pimli küpe arkalığını,

MALAFA: Ürün boylaması yapılan ve tel/halka sarılan metal çubuğu,

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

PRES ÜRÜN: Metal astarın pres kalıplarda şekil verilmiş halini,

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,

ŞARNEL ÜRÜN: Metalin hadde yardımı ile içi boş olarak şekil verilmiş halini,

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

TESVİYE: Aşındırarak yüzeyi düzeltme tekniğini 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	20

1. GİRİŞ

Seri Üretim Elemanı (Kuyumculuk) (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

Seri Üretim Elemanı (Kuyumculuk) (Seviye 4), tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre; seri üretilen kuyumculuk ürünlerinin tesviye, zımpara, montaj gibi tezgâh işlemlerini ve astar hazırlamak, preste model basmak gibi tezgâh dışı işlemlerini yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerini yürüten 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

Seri Üretim Elemanı (Kuyumculuk) (Seviye 4), kuyumculuk ürünlerinin seri olarak üretildiği işletmelerde, kapalı atölye ortamında, genellikle oturarak çalışır. Mesai zamanları, işin gereklerine göre esnekler. Kuyumculuk sektöründeki seri üretim işleri işe uygun aydınlatılmış, sıcaklık, gürültü, metal firesine karşı mekânsal kontrol uygulamaları içeren ve kimyasallar maddelerin 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

Seri Üretim Elemanı (Kuyumculuk) (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		Başarı 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 gözlemediği 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 tezgah ve tezgah dışı işlemleri belirler.
				B.1.2	Sipariş kapsamına göre tezgâh ve tezgâh dışı işlemleri organize eder.
		B.2	Metalin gramaj takibini yapmak	B.2.1	Metalin tezgâhta işlem noktaları arasındaki geçişleri ile 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 ve malzemeler ile sahanın düzenini, talimatlarına göre sağlar.
		B.4	Yarı mamul ve malzeme ihtiyacını takip etmek	B.4.1	Sipariş kapsamına göre aksesuar, astar, tel, top ve benzeri yarı mamul ihtiyaçlarını takip eder.
				B.4.2	Üretimde kullanılan malzeme ve kimyasallara dair ihtiyaçları takip eder.
				B.4.3	Takip sonuçlarına göre, ihtiyaçları ilgiliye/amire iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Tezgâh işlemlerini yapmak (devamı var)	C.1	Tesviye ve zımpara yapmak	C.1.1	Dökümden gelen ürünün koçanını, testere, keski veya makas kullanarak, ürüne zarar vermeden keser.
				C.1.2	Ürün modeline ve tesviye ihtiyacına uygun eğe, zımparayı belirler.
				C.1.3	Ürün modeline uygun pozisyonda tesviye yapar.
				C.1.4	Tesviye ve zımparalama işlemini, ürünün şeklini bozmayacak şekilde yapar.
		C.2	Ürünleri monte etmek	C.2.1	Modele göre ürünün monte edilmesinde uygun ekipman ve aparatları kullanarak delme işlemlerini yapar.
				C.2.2	Modele göre, birbirine montelenecek parçaların alıştırma işlemleri ile uyumunu sağlar.
				C.2.3	Monte yaparken modele uygun doğru teli belirler.
				C.2.4	Modele uygun kaynak(sert lehim) tekniğini kullanarak monte yapar.
				C.2.5	Modele uygun halka ile monte yapar.
		C.3	Kaynak(sert lehim) yapmak	C.3.1	Kaynak (sert lehim) yapılacak zemini yüzeye uygun teknikle temizler.
				C.3.2	Ürüne/modele uygun kaynağı ve tekniği belirler.
				C.3.3	Ürüne/modele göre, kaynağın akışkanlığını ayarlayacak kimyasalları (dekapan) belirleyerek uygun şekilde kullanır.
				C.3.4	Kaynak (sert lehim) türüne göre, cihazları ve aparatlarını doğru kullanarak alev ve ısıyı ayarlayarak, ürüne zarar vermeyecek şekilde kaynak (sert lehim) yapar.
		C.4	Lazer kaynak yapmak	C.4.1	Kaynak yapılacak zemini tekniğine göre temizler.
				C.4.2	Kaynak yapılacak ürüne göre lazer makinasını ayarlar.
				C.4.3	Ürünün şekline göre zarar vermeyecek şekilde lazer kaynak işlemini uygular.
		C.5	Kaynatılan ürünleri tesviyeye hazırlamak	C.5.1	Kaynatılan ürünün üzerindeki kimyasal ve tortuları uygun kimyasalı (seyreltme oranlarına göre) kullanarak temizler.
				C.5.2	Taşlı ürünlerin temizlenmesinde, ürünün, kimyasalın ve suyun sıcak ve soğuk dengelemesini ürüne zarar vermeyecek şekilde sağlar.
				C.5.3	İçi boş ürünlerde, ürün boşluklarındaki kimyasalı veya çözeltiyi delerek boşaltır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Tezgâh işlemlerini yapmak	C.6	Ürün aksesuarlarını hazırlamak	C.6.1	Ürünün model ve kullanım özelliğine uygun aksesuarlarının (küpe mengeci, küpe pimi, küpe kelebeği, kolye kopçası gibi) türü ve sayısını belirler.
				C.6.2	Belirlediği eksikliklerin giderilmesini sağlar.
				C.6.3	Tezgâhta üretilmesi planlanan parçaları tezgâh işlemleri ile hazırlar.
				C.6.4	Ürüne uygun kilit çeşidini belirleyerek kilidin çalışır hale getirilmesine yönelik teknik işlemleri yapar.
		C.7	Boylama yapmak	C.7.1	Boylama gereken ürünlerde (yüzük, bilezik gibi) ürünün boylama ölçülerini (uzunluk, genişlik, çap) kontrol eder.
				C.7.2	Ürünlerin boylarını siparişin gerektirdiği yöntemlerle (keserek, ekleyerek, malafada esneterek veya daraltarak) ayarlar.
		C.8	El işi zincir yapmak	C.8.1	Zincir halkalarını saracağı uygun boydaki malafaları belirler.
				C.8.2	Teli zincire verilecek şekle/modele göre, malafalara sarar.
				C.8.3	Hedeflenen şekil verilmiş teli malafalarda tavlayarak şekli sabitler.
				C.8.4	Sarılı ve şekillendirilmiş teli malafadan çıkarıp keserek zincir halkalarını elde eder.
				C.8.5	Halkaları iç içe öreerek zinciri oluşturup kaynağını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tezgâh dışı işlemleri yapmak (devamı var)	D.1	Astar/tel hazırlamak	D.1.1	Çalışılacak ürüne göre, astarın/telin metal ayarını hazırlar.
				D.1.2	Hazırlanan ayardaki metal alaşımı eritir.
				D.1.3	Ergimiş metali lama veya çubuk derecesine dökerek lamayı/çubuğu elde eder.
				D.1.4	Lama/çubuğu silindirlerden, haddeden geçirerek uygun mikron kalınlığına getirir.
				D.1.5	Hazırlanan astar/teli, ayarının analiz ve doğrulaması için ayar evine gönderir.
		D.2	Preste model basmak	D.2.1	Astarı modelin kalıbına uygun şekillerde (şerit, pul, kare gibi) keser.
				D.2.2	Modelin kalıbını tekniğine uygun olarak pres makinesine bağlar.
				D.2.3	Parçaları preste kalıplarda tekniğine uygun basarak modelin formunu kazandırır.
				D.2.4	Şekil alan parçaları, modele göre delme makinesinde deler.
				D.2.5	Şekil alan parçaları, modele göre kesme kalıplarında ürüne uygun tekniklerle fazlalıklarından (etek kesme) ayırır.
		D.3	Kaynak (sert lehim) metallerini ergitmek	D.3.1	Ürüne uygun kaynak (sert lehim) metallerini belirleyerek karışımı oluşturur.
				D.3.2	Kaynak (sert lehim) metallerini ocağın sıcaklığını ayarlayarak ergitir.
				D.3.3	Ergiyen kaynak (sert lehim) metalini lama veya çubuk haline getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tezgâh dışı işlemleri yapmak	D.4	Tünel fırında alt astarlı ürün kaynaklamak	D.4.1	Alt astarını belirlenen mikron kalınlığına getirir.
				D.4.2	Bant kaynağı astarını belirlenen mikron kalınlığına getirir.
				D.4.3	Isı ve kimyasal ayarlarını yaparak tünel fırında alt astarının ve bant kaynak astarının bütünleşmesini sağlar.
				D.4.4	Şekillenen ürünleri alt astara dizip tünel fırından geçirerek kaynamasını sağlar.
				D.4.5	Kaynayan ürünleri etek kesme işlemi ile tezgâha hazırlar.
		D.5	Metali/ürünü tavlama	D.5.1	Modele göre, işlenen metalin üretim sürecinde, tavlama (yumuşama) ihtiyacını belirler.
				D.5.2	Metali tav fırını veya şaloma kullanarak özelliğine ve tekniğine uygun şekilde tavlama.
		D.6	Hollow ve şarnel ürünlerin içindeki metali boşaltmak	D.6.1	Hollow ve şarnel ürünlerin içindeki bakırı kezzap ile tekniğine uygun şekilde boşaltır.
				D.6.2	Hollow ve şarnel ürünlerin içindeki demiri tuz ruhu ile tekniğine uygun şekilde boşaltır.
				D.6.3	Hollow ve şarnel ürünlerin içindeki alüminyumunu kostik ile tekniğine uygun şekilde boşaltır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makine ve ekipmanların bakım onarımını yapmak	E.1	Bakım yapmak	E.1.1	Kalıpların bozulmasını, paslanmasını önlemeye yönelik temizleme ve yağlama işlemlerini yapar.
				E.1.2	Tezgâh el aletlerinin ve teçhizatının temizlik ve yağlamalarını yapar.
				E.1.3	Kaynak, pres, zımpara, freze makinelerinin ve cihazlarının koruyucu bakımını teknik talimatlarına göre yapar.
				E.1.5	Kaynak hortumlarındaki bozulmaları kontrol ederek, bozulanları değiştirir.
				E.1.6	Çalışma tezgâhının yüzey temizliğini ve cilalamasını (gomalak ile) yöntemine göre yapar.
		E.1.7	Kullanılan makine ve cihazların kalibrasyon ayarlarını yapar/yapılmasını sağlar.		
		E.2	Arıza tespiti yapmak	E.2.1	Makine ve cihazları gözlemleyerek sorunu, olası kaynağını ve/veya nedenini tespit eder.
				E.2.2	Yaptığı gözlemler çerçevesinde arızayı, sorunun yerini (lokal) tanımlar.

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. Biley taşı
3. Çeşitli Ölçüm Araçları (mikrometre, cetvel, ölçü malafası, kumpas, hassas terazi, pergel ve benzeri)
4. Çeşitli temel el aletleri
5. Çeşitli temizlik araçları (fırça, süpürge, faraş ve benzeri)
6. El breyzi (gırgır)
7. El presi
8. Ergitme ocağı
9. El frezesi
10. Hadde çeşitleri
11. Heştek takımı
12. Hidroklorik asit (Tuzruhu)
13. Hidrozon kaynak makinesi
14. İstim makinesi
15. Kesici alet ve gereçler (kıl testere, keski, makas, astar makası giyotin makas ve benzeri)
16. Kimyasal malzeme (dekapan)
17. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, eldiven, gözlük, maske ve benzeri)
18. Kurutma
19. Lazer kaynak cihazı
20. Lup
21. Malafa çeşitleri
22. Matkap
23. Mengene
24. Nitrik asit(Kezzap)
25. Oluklu ve düz demir
26. Plastik ve tahta tokmak
27. Porselen, cam ve kurşun kaplar
28. Pres makinesi
29. Sodyum hidroksit (Kostik)
30. Şaloma takımı
31. Şarnel çekme makinesi
32. Tav fırını
33. Tezgâh
34. Yüzük ve bilezik büyütme aparatı
35. Zımpara makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgi ve becerisi
2. Çevre koruma bilgi ve becerisi

3. Ekiple çalışma becerisi
4. El ve göz koordinasyonu becerisi
5. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
6. Problem çözme becerisi
7. Seri üretim ve tezgâh işlemleri makineler ve ekipmanlarında koruyucu bakım süreçlerine dair temel bilgi
8. Seri üretim ve tezgâh işlemlerinde makineler ve ekipmanlara dair temel teknoloji bilgisi
9. Seri üretim ve tezgâh işlemlerinde süreç izleme ve yönlendirme becerisi
10. Seri üretim ve tezgâh işlemlerinde temel ve destekleyici süreçler bilgisi
11. Seri üretim ve tezgâh işlemlerine ilişkin makineler ve ekipmanlarında temel mekanik bilgisi
12. Seri üretim ve tezgâh işlemlerine ilişkin mesleki terimler bilgisi
13. Seri üretim ve tezgâh işlemlerine ilişkin ölçme ve kontrol bilgisi
14. Seri üretim ve tezgâh işlemlerine ilişkin planlama ve organizasyon bilgisi
15. Seri üretim ve tezgâh işlemlerine ilişkin stoklamada temel bilgi ve beceri
16. Seri üretim ve tezgâh işlemlerine ilişkin temel kimya bilgisi
17. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
18. Temel çalışma mevzuatı bilgisi

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. Hızlı iş organizasyonu yapmak
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. Tezgâh ve tezgâh dışı işlemlerde detaylara özen göstermek
18. Tezgâh ve tezgâh dışı işlemlerde dikkatli gözlem yapmak
19. Tezgâh ve tezgâh dışı işlemlerde kaliteye özen göstermek
20. Tezgâh ve tezgâh dışı işlemlerde karşılaşılan sorunların çözümüne hızlı ve doğru şekilde katkı vermek
21. Uyarı ve eleştirilere açık olmak

22. Üretimde fireyi azaltmaya özen göstermek
23. Yoğun iş temposuna ve yüksek sıcaklık, toz, gürültü gibi çalışma koşullarına uyum sağlamak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Seri Üretim Elemanı (Kuyumculuk) (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 HOŞHANLI, Kuyumculuk 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

Turan BAĞ, Kuyumcu Ustası, İşveren, İstanbul Kuyumcular Odası Yönetim Kurulu Üyesi
Zeki ÇİZMECİOĞLU, Prof. Dr., Öğretim Üyesi, İstanbul Ticaret Üniversitesi, Mücevherat
Mühendisliği Böl., İstanbul

Onur DAL, Kuyumcu Ustası, Yeni Yılmaz Kuyumculuk, İstanbul

Sarapiyan DEMİR, Kuyumcu Ustabaşı Atölye Sorumlusu, Luys Kuyumculuk, İstanbul

Serdar ESTİ, Kuyumcu Ustası, Yönetici, Ayşegül Acar Gold, İstanbul

Hagop Can HULYAR, Kuyumcu Ustası, İşveren, Cancan Kuyumculuk, İstanbul

Yakup KAYA, Kuyumcu Ustabaşı, MÇ Kuyumculuk, İstanbul

Nedim NAS, Kuyumcu Ustası, Bölüm Sorumlusu, Kaya Gold, İstanbul

Oğuz ÖZDEMİR, Kuyumculuk Sektör Danışmanı, Mücevher İhracatçıları Birliği, İstanbul

Osman TUNCER, Kuyumcu Ustabaşı Atölye Sorumlusu, Kaya Gold, 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 ALNİAÇIK, Üye (Türkiye İhracatçılar 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)