ULUSAL MESLEK STANDARDI

METAL YÜZEY KAPLAMACI
SEVİYE 4

REFERANS KODU / 13UMS0374-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 26.12.2013-28863(Mükerrer)

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Meslek:	**METAL YÜZEY KAPLAMACI**
Seviye:	**4**[I]
Referans Kodu:	**13UMS0374-4**
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	**Hak-İş Konfederasyonu Koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası**
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	**MYK Metal Sektör Komitesi**
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	**20.11.2013 Tarih ve 2013/97 Sayılı Karar**
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	**26.12.2013-28863(Mükerrer)**
Revizyon No:	**00**

[I] Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AKARLI YIKAMA: Basınçlı hava dolaştırılan banyoda malzemelerin yıkanmasını,

ALKALİ: Kaplanacak malzemenin üzerindeki oksit ve yağ tabakasını temizlemek için kullanılan baz çözeltisini,

ANOT: Tepkimelerde yükseltgenmenin gerçekleştiği elektrotu,

ASKI BARASI: Kaplanacak malzemenin asıldığı düzeneği,

ASPİRASYON: Banyo üzerindeki kimyasal buhar ve uçucuları ortamdan uzaklaştırma işlemini,

BANYO: kaplama işleminin gerçekleştiği asit, yıkama, renklendirme, tespit ve ergiyik metal havuzlarını,

DEİYONİZE SU: iyonlarından, mineral tuzlarından ayrıştırılmış suyu,

ELEKTROLİT: Asit banyosunu,

ELOKSAL: Alüminyuma elektroliz yoluyla asit çözeltisinde mat, parlak, metalik ve dokulu görünüm elde etmek için uygulanan işlemi,

ERİYİK: Kimyasal çözeltiyi,

FAN (BLOWER): Yüksek hacimli hava sağlayan makineyi,

FİLTRE: Akışkanı / havayı temizlemek için kullanılan elemanı,

GALVANİZLEME: Demir ve çelik parçalar üstüne ince bir çinko tabakası kaplama işlemini,

GÖZ BANYOSU(DUŞU): Kimyasal işinde çalışan işçilerin gözlerine herhangi bir kimyasal kaçtığında, gözlerini yıkamaları için kurulan yıkama sistemini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İYONİZE SU: Mineralce zengin alkali suyu,

KATOT: Tepkimelerde indirgenmenin gerçekleştiği elektrotu,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KOMPRESÖR: Atmosferden emdiği havayı sıkıştırarak basınçlı hale getiren makine,

KOROZYON: Metal veya alaşımlarının nem veya diğer kimyasal etkilerle oksitlenme veya aşınma durumunu,

KOSTİK: Mat yüzey elde etmek için kullanılan eriyiği,

MONOMER: Bir polimer oluşturmak için diğer monomerlere kimyasal olarak bağlana bilecek küçük bir molekülü,

NOTASYON: Eloksal tip ve çeşitlerini gösteren ulusal ve uluslar arası gösterimi,

NÖTRLEME: Eloksal işlemine tabi tutulacak parçanın oksidasyonunu önlemek için kullanılacak banyoyu,

OKSİDASYON: Malzeme yüzeyinin elektrolit içinde elektrik akımı kullanılarak oksit ile kaplanmasını,

PARLATMA BANYOSU: Kimyasal ön işleme tabi tutularak parlak yüzey elde etmek için kullanılan banyoyu

PH: Sıvıların asidik – bazik özelliklerini belirlemek için kullanılan değeri,

PLASTİK: Karbon, hidrojen, oksijen, azot ve diğer organik ya da inorganik elementler ile oluşturduğu monomer adı verilen basit yapıdaki molekül gruplardaki bağın kopartılarak polimer adı verilen uzun ve zincirli yapıya dönüştürülmesi ile elde edilen malzemeleri,

POLİMER: Monomer denilen görece küçük moleküllerin birbirine tekrarlar halinde eklenmesiyle oluşan çok uzun zincirli molekülleri,

POLİSAJ: Cila çeşitleri ile alüminyum profil yüzey üzerinde parlak yüzey elde etmek için kullanılan mekanik ön işlem tipini,

REDRESÖR: Alternatif akımı doğru akıma çeviren güç kaynağını,

REJENERASYON ÜNİTESİ: Eriyik içerisindeki kostiğin geri kazanımı ünitesini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan yada dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

SATİNAJ: Tel fırçalama yöntemiyle alüminyum profil yüzey üzerinde mat yüzey elde etmek için kullanılan mekanik ön işlem tipini,

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

YAĞ ALMA BANYOSU: Mekanik ön işleme tabi tutulmuş malzemenin temizleme işlemine tabi tutulduğu eriyik banyosunu,

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 ilgili Düzenlemeler 7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat 8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları 8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler 8
3. MESLEK PROFİLİ 9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri 9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman 26
3.3. Bilgi ve Beceriler 27
3.4. Tutum ve Davranışlar 28
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME 29

1. GİRİŞ

Metal Yüzey Kaplamacı (Seviye 4) 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 Hak-İş Konfederasyonu Koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası tarafından hazırlanmıştır.

Metal Yüzey Kaplamacı (Seviye 4) ulusal meslek standardı, 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

Metal Yüzey Kaplamacı (Seviye 4) iş sağlığı ve güvenliği ile çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde kaplama tip ve standartlarına göre iş organizasyonu yapan, metal ve alaşımlarına yüzey hazırlıklarını yaparak veya kontrol ederek istenilen ya da standart değerlerde kaplama veya renklendirme malzemelerini hazırlayan, proses işlem sırasını kararlaştıran, banyo ya da tank hazırlıklarını gerçekleştiren, metal yüzeylerinin kaplamasını (eloksal, elektroliz, plastik, beton ve sıcak daldırma) yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

Kaplama işlemleri sırasında iş parçalarının özelliklerine göre askılanması veya konumlandırılması, kimyasal ve asitlerle çalışma becerisine sahip olunması, akım şiddeti, sıcaklık, karışım ayarlarının işleme uygun şekilde ayarlanması, oluşabilecek sorunlara karşı çözümler geliştirilmesi, zaman planlaması yapılarak eğitim ve organizasyon çalışmalarının gerçekleştirilmesi Metal Yüzey Kaplamacının (Seviye 4) mesleki yetkinliğini gerektirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8122 (Metal perdahlama, astarlama ve kaplama makinesi operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu
5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu
6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Çalışanların Gürültü ile İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik
Çalışanların Titreşimle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik
Çalışanların Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Korunması 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
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği
Tehlikeli Atıkların Kontrolü 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

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Metal Yüzey Kaplamacı (Seviye 4) planlama işlerini büro da, imalat işlemlerini atölye ortamında yapar. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, elektrik akımına kapılma, ezilme, boğulma, kesici cisim yaralanması, cisim düşmesi ve çarpması, gürültü, sıcaklık, toz, gaz, titreşim, kaygan zemin, kısıtlı hareket alanı, zorlamalı vücut pozisyonları ve çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Metal Yüzey Kaplamacı (Seviye 4), 6331 sayılı İSG Kanununun 15. maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
A	İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	**A.1**	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	**A.1.1**	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.3	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir.
				A.1.5	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
				A.1.6	Aldığı eğitimlere uygun olarak çalışır.
				A.1.7	Yaptığı çalışmalarda İSG kurallarını ön planda tutar.
		A.2	Risk etmenlerini belirlemek ve azaltmak	**A.2.1**	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak, bunların azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
				A.2.3	Tehlike yaratabilecek durumları saptayarak hızlı bir şekilde önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	**A.3.1**	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.2	Makineye özel acil durum prosedürlerini uygular.
				A.3.3	Asit, eriyik gibi kimyasalların tehlikelerine karşı eğitim alarak bu eğitim doğrultusunda kendini tehlikelere karşı korur.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	**A.4.1**	Acil çıkış veya kaçış prosedürlerinin etkinliğini kontrol etmek üzere yapılan periyodik çalışmalara, eğitimlere ve tatbikatlara katılır.
				A.4.2	Acil çıkışların önlerine, geçişi engelleyecek şekilde makine, ekipman ve malzeme konulmasını önler.
				A.4.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	**B.1**	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	**B.1.1**	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	**B.2.1**	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflandırmayı yapar.
				B.2.2	Verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayrıştırdığı tehlikeli ve zararlı malzemelerin, gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde depolanmasını sağlar.
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.
				B.2.5	Üretim sırasında kimyasal sızma, dökülme ve kaçaklara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanın hazır bulundurulmasını sağlar.
				B.2.6	Diğer personeli de bu konuda bilgilendirerek koordine eder.
		B.3	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etmek	**B.3.1**	İşletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
				B.3.2	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanarak diğer personelin de kullanımını sağlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	**C.1**	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	**C.1.1**	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Makine, tezgah, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	**C.2.1**	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	**C.3.1**	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Kullanılan makinelerin, alet, kimyasal ve sarf malzemelerin uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Yapılan işin ve gerektirdiği işlemlerin teknik talimatlara uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	**C.4.1**	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisinde olmayan veya giderilemeyen hata ve arızaları amirlerine bildirir.
				C.4.5	Sürekli iyileştirme çalışmalarını her alanda uygular, uygulanmasını sağlayarak, bu faaliyetler sırasında uygun problem çözme tekniklerini kullanır.
				C.4.6	Ürün ve üretim süreci ile ilgili her türlü uygunsuzluğu amirlerine bildirir.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
D	Çalışma alanını düzenlemek	**D.1**	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	**D.1.1**	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanının uygunluğunu tespit eder.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Çalışma alanının genişliğini ve ilgili çalışma noktalarının kapsamını belirler.
		D.2	Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	**D.2.1**	Yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak seçtiği malzemeleri kullanıma hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işlemde kullanılacak, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını hazır hale getirir.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	**D.3.1**	Çalışma alanını düzgün ve temiz tutar.
				D.3.2	Temizlik yaparken İSG kurallarını ön planda tutar.
				D.3.3	Kişisel ve ortak kullanım alanlarının sağlık bilgisi kurallarına özen gösterir.
				D.3.4	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde temizleyerek kaldırır.
				D.3.5	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.6	Yapılan çalışma hakkında amirlerini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
E	Çalışma alet ve donanımını korumak ve talimatlara uygun bakımlarını sağlamak	**E.1**	Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	**E.1.1**	Çalışma donanımlarının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetler.
				E.1.2	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
				E.1.3	Arızalı donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				E.1.4	Yetkisindeki çalışma alet ve donanımların sorun ve arızalarını giderir.
		E.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	**E.2.1**	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını uygular.
				E.2.2	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				E.2.3	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin ederek uygun şekilde depolar.
				E.2.4	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		E.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	**E.3.1**	Kullanılan alet ve donanımın bozulma ve yıpranmalarını zamanında fark ederek arızalarını belirler.
				E.3.2	Arıza bilgilerini amiri ile paylaşır.
				E.3.3	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için alet ve donanımdaki bozulma, yıpranma ile ilgili kayıtları oluşturarak amirine teslim eder.
				E.3.4	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				E.3.5	Çalışma ömürlerini takip edip zamanı geldiğinde değiştirdiği makine ve ekipman parçalarını amirlerine bildirir.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
F	Kaplama ön işlemlerini yapmak	**F.1**	İş programını yapmak	**F.1.1**	Yapılacak kaplama ile ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				F.1.2	Kaplama yapılacak parçanın önceki imalat aşamaları ve malzeme saflığı hakkında bilgi alır, talimatları okur.
				F.1.3	Kaplama yapılacak parçayı ebat, şekil ve yüzey kalitesi yönünden inceler.
				F.1.4	İstenen dekoratif görünüme, renge, parlaklığa veya yüzeye göre planlama yapar.
				F.1.5	Malzemeye yapılacak yüzey işlemlerini kararlaştırarak gerekiyorsa mekanik ön işlem (satinaj, polisaj vs.) tipine karar verir.
				F.1.6	Mekanik temizleme yapılması için talimat hazırlayarak malzemenin aktarımını sağlar.
				F.1.7	Mekanik işlemlerden gelen malzemenin yüzey kontrollerini gerçekleştirir.
				F.1.8	Kaplama yöntemine karar vererek iş programını yapar.
		F.2	Malzeme hazırlığını yapmak	**F.2.1**	İş parçası malzemesi boyutuna ve daldırma şekline göre askılama tipine karar verir.
				F.2.2	Askı aparatlarını kesitine, malzemesine ve daldırma tipine dikkat ederek seçer.
				F.2.3	Askı barası üzerindeki mevcut oksit tabakasını kontrol eder.
				F.2.4	Askıları alkali yağ alma banyosuna daldırarak akarlı suda yıkanmasını sağlar.
				F.2.5	Askılama için bağlama ekipmanlarını hazırlanmasını sağlar.
				F.2.6	Askı bağlantı kontağını kontrol eder.
				F.2.7	İş parçalarının, kaplama farklılığı en düşük düzeyde olacak şekilde askı barasına veya sepete monte edilmesini sağlar.
				F.2.8	Eloksal işleminin homojenliği için askılama sıkılığına dikkat ederek kontrolleri gerçekleştirir.

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.1**	Eloksal banyolarını hazırlamak (devamı var)	**G.1.1**	Eloksal prosesine uygun işlem sırasının takip edilmesini sağlar.
				G.1.2	Çizelgeler ve talimatlara uygun eriyikleri ve elektrolit asidini tespit eder.
				G.1.3	Elektrolit asidine uygun su (saf, iyonize, deiyonize veya musluk suyu) seçimini yapar.
				G.1.4	Temizleme ve durulama banyolarına uygun su seçimini yapar.
				G.1.5	Renklendirme banyosu için renk pigment katıklarına ve miktarına karar verir.
				G.1.6	Banyolarda kullanacağı su, eriyik ve asit miktarına talimatlara uygun karar verir.
				G.1.7	Banyoları hazırlama prosedürüne uygun hazırlar.
				G.1.8	Banyolar için fan (blower) veya kompresörden sağlanan yüksek hacimli havanın miktarını ölçüm aletleri ile kontrol eder.
				G.1.9	Talimatlara veya standartlara uygun miktarda banyoların hava ile karıştırılmasını sağlar.
				G.1.10	Banyo sıcaklıklarını kontrol ederek standart veya talimatlara göre mukayese ederek denetler.
				G.1.11	Katot miktarını standart ve talimatlara uygun seçerek banyoya katılmasını sağlar.
				G.1.12	Banyo üzerindeki havalandırma sirkülasyonunu sağlayan aspirasyon sistemlerinin çalışır durumda olduğunu kontrol eder.
				G.1.13	Gerekiyorsa tespit banyolarını ısı kaybını önleyici toplarla kaplanmasını sağlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.1**	Eloksal banyolarını hazırlamak	**G.1.14**	Banyolara akım iletimini sağlayan iletken baraların kontrollerini gerçekleştirir.
				G.1.15	Banyolarda kullanacağı akım miktarını ve süresini talimat veya standartlara uygun tespit eder.
				G.1.16	Akım kaynağı redresörleri akım miktarına uygun ayarlar.
				G.1.17	İş programına ve eloksal prosesine göre banyoları denetler.
				G.1.18	Banyoları hazırlarken koruyucu güvenlik önlemlerini alarak kişisel koruyucu donanımlarını kullanır.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.2**	Eloksal üretimini başlatmak (devamı var)	**G.2.1**	Eloksal yapılacak askılanmış malzemenin kaldırma taşıma araçları ile banyo sahasına taşınmasını sağlar.
				G.2.2	Eloksal iş programına göre takip edeceği banyolara karar verir.
				G.2.3	Askıların iletken baralar ile bağlantısını yaptırır.
				G.2.4	Askı ile banyo iletkenleri arasındaki gerilim farkını kontrol eder.
				G.2.5	Askı baralarının eloksal ön prosesi olarak nitelendirilen yağ alma, nötrleme, parlatma banyolarına daldırılmasını sağlar.
				G.2.6	Malzemenin oksit ve yağdan yeterince arındırılmaması prosesi etkileyeceğinden yağ alma sıcaklığının talimat veya standartlara göre ayarlanmasını sağlar.
				G.2.7	Asidik banyosundan çıkarılan tüm askı baralarının süzülmesi için talimatlara göre bekletilmesini sağlar.
				G.2.8	Her asidik banyoda kalış süresini ve sıcaklığını talimat veya standartlara göre belirler.
				G.2.9	Her asidik banyodan sonra temizleme ve durulama banyolarında yıkama ve akarlı yıkama gerçekleştirilmesini sağlar.
				G.2.10	Banyoların sıcaklıklarını kontrol ederek talimat veya standartlara uygun aralıkta olmasını sağlar.
				G.2.11	Nötrleme banyosu sonrası malzeme üzerinde lekeler var ise sebebini araştırarak işlemi tekrarlatır.
				G.2.12	Eloksal kalınlığı banyoda kalış süresi ile doğru orantılı gerçekleştiğinden iş programına uygun eloksal tipi ve notasyonuna göre askıların talimatlara veya standartlara göre banyoda bekletilmesini sağlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.2**	Eloksal üretimini başlatmak	**G.2.13**	Askıların banyolara taşınması, daldırılması ve çıkarılması işlemlerinin kaldırma taşıma araçları ile gerçekleştirilmesini sağlar.
				G.2.14	Eloksal işleminden sonra askı barasını bekletmeden yıkama banyosuna daldırır.
		G.3	Eloksalda renklendirme yapmak	**G.3.1**	İş programına göre renklendirme isteniyorsa askıların istenen renge göre hazırlanan renklendirme banyosuna daldırılmasını sağlar.
				G.3.2	Askıları talimat veya standartlara uygun miktarda banyoda bekleterek elektrolit içindeki pigmentlerin eloksal tabakası içerisine yerleşmesini sağlar.
				G.3.3	Banyo sıcaklığını ve akım değerini talimat veya standartlara göre ayarlatır.
				G.3.4	Yıkama ve durulama banyolarında durulama ve akarlı yıkamanın gerçekleştirilmesini sağlar.
				G.3.5	İş programına veya müşterinin taleplerine uygun iş parçasında oluşan rengi kontrol eder.
				G.3.6	İşlemi biten renklendirme banyosunun kirlenmemesi için üzerinin kapatılmasını sağlar.

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.4**	Eloksalda tespit yapmak ve üretimini sonlandırmak	**G.4.1**	Eloksal tabakasının kalıcılığını sağlayan banyonun pH değerini kontrol eder.
				G.4.2	Eloksal tabakasının kalıcılığını sağlayan banyo işlemi için askının tespit banyosuna daldırılmasını sağlar.
				G.4.3	Askıların banyoda kalış süresini, eloksal tabakasının mikron başına süresini gösteren talimat veya standartlara göre ayarlatır.
				G.4.4	Tesis özelliğine göre sıcak veya soğuk tespit işleminin gerçekleştirilmesini sağlar.
				G.4.5	Tespit sonrası iş parçasında eloksal işleminin talimatlara uygun gerçekleşip gerçekleşmediğini kontrol eder.
				G.4.6	İş programına uygun oksidasyon gerçekleşmemiş ise sebebini araştırarak gerekli tedbir ve düzenlemeleri yaparak eloksal işleminin tekrar başlamasını sağlar.
				G.4.7	Askılar üzerine monte edilmiş malzemeleri kuruması için kaldırma ve taşıma araçları ile kuruma bölgesine taşıtarak eloksal oksidasyonunu tamamlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.5**	Elektrolizle kaplama yapmak	**G.5.1**	İş emrine göre görev dağılımı ve iş organizasyonunu yapar.
				G.5.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturur.
				G.5.3	Çalışma sırasında kendisinin ve ekip arkadaşlarının kişisel koruyucu donanımı kullanmasını sağlar.
				G.5.4	Kaplanacak malzemeyi talimatlara uygun olarak mekanik temizleme yöntemleriyle temizletir.
				G.5.5	Kaplama yapılacak iş parçalarının elle ya da kaldırma taşıma araçlarıyla kaplama alanına getirilmesini sağlar.
				G.5.6	Kimyasal temizleme banyolarında talimatlara uygun olarak iş parçalarının temizliğini yaptırır.
				G.5.7	Kaplama banyolarında kullanılacak kimyasal çözeltinin talimatlara uygun olarak hazırlanmasını sağlar.
				G.5.8	Kaplama banyolarının talimatlara uygun olarak ısıtılmasını sağlar.
				G.5.9	Kaplanacak malzemelerin banyoya katot olarak yerleştirilmesini sağlar.
				G.5.10	Kaplama metalinin anot olarak bağlantısını yaptırır.
				G.5.11	Kaplama banyosuna talimatlara uygun gerilim ve şiddette akım verilmesini sağlar.
				G.5.12	Kaplanacak malzemenin ebadına, akım şiddetine, kaplama kalınlığına göre kaplama süresini belirler.
				G.5.13	Kaplama banyosundan çıkarılan iş parçalarının üzerinden kimyasal atıkların temizlenmesi amacıyla durulama banyolarında yıkama yapılmasını sağlar.
				G.5.14	Yapılan işlemleri kontrol ederek raporlar ve sevk eder.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.6**	Plastik kaplama yapmak	**G.6.1**	İş emrine göre görev dağılımı ve iş organizasyonunu yapar.
				G.6.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturur.
				G.6.3	Çalışma sırasında kendisinin ve ekip arkadaşlarının kişisel koruyucu donanımı kullanmasını sağlar.
				G.6.4	İş parçasının, sarf malzemesinin ve ekipmanların elle ya da kaldırma ve taşıma araçları ile çalışma alanına getirilmesini sağlar.
				G.6.5	İş parçasının mekanik ve kimyasal temizliğini yaptırır.
				G.6.6	Kaplanacak malzemeyi konumlandırır.
				G.6.7	İş parçasının dönme hızı ve kaplama makinesinin senkronizasyon ayarlarını yapar.
				G.6.8	Talimatlara göre püskürtme makinesinin hazırlığını yaptırır.
				G.6.9	Kaplama makinesinin sıcaklık ayarlarını yapar.
				G.6.10	İstenilen kalınlıkta kaplama işlemini gerçekleştirir.
				G.6.11	Kaplama kalınlığını kontrol eder.
				G.6.12	Kaplamanın talimatlara göre sertleşmesini sağlar.
				G.6.13	Yapılan işlemleri kontrol ederek raporlar.
				G.6.14	Kaplaması yapılan iş parçasının ilgili birime sevk edilmesini sağlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak (devamı var)	**G.7**	Beton kaplama yapmak	**G.7.1**	İş emrine göre görev dağılımı ve iş organizasyonunu yapar.
				G.7.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturur.
				G.7.3	Çalışma sırasında kendisinin ve ekip arkadaşlarının kişisel koruyucu donanımı kullanmasını sağlar.
				G.7.4	İş parçasının, sarf malzemesinin ve ekipmanlarının elle ya da kaldırma ve taşıma araçları ile çalışma alanına getirilmesini sağlar.
				G.7.5	İş parçasının mekanik ve kimyasal temizliğini yapar/yaptırır.
				G.7.6	Talimatlara göre kaplama harcını hazırlar/hazırlatır.
				G.7.7	Kaplanacak iş parçasının iskelet giydirmesini yapar/yaptırır.
				G.7.8	Kaplanacak malzemenin konumlandırılmasını sağlar.
				G.7.9	İş parçasının dönme hızı ve kaplama makinesinin senkronizasyon ayarlarını yapar.
				G.7.10	Talimatlara göre püskürtme makinesinin hazırlığını yapar/yaptırır.
				G.7.11	İstenilen kalınlıkta püskürtme işlemini gerçekleştirir.
				G.7.12	Kaplama kalınlığını kontrol eder.
				G.7.13	Kaplamanın kurutulmasını talimatlara göre sağlar.
				G.7.14	Yapılan işlemleri kontrol ederek raporlar.
				G.7.15	Kaplaması yapılan iş parçasının ilgili birime sevk edilmesini sağlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
G	Kaplama yapmak	**G.8**	Sıcak daldırma yöntemi ile kaplama yapmak	**G.8.1**	İş emrine göre görev dağılımı ve iş organizasyonunu yapar.
				G.8.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturur.
				G.8.3	Çalışma sırasında kendisinin ve ekip arkadaşlarının kişisel koruyucu donanımı kullanmasını sağlar.
				G.8.4	Kaplama yapılacak iş parçalarının fiziksel ve kimyasal temizliğini yaptırır.
				G.8.5	Kaplama eriyik banyosunu talimatlara göre hazırlar.
				G.8.6	İş parçasının, sarf malzemesinin ve ekipmanların elle ya da kaldırma ve taşıma araçları ile çalışma alanına getirilmesini sağlar.
				G.8.7	Talimatlara uygun olarak daldırma kazanını hazırlar.
				G.8.8	Kaldırma taşıma araçları ve besleme ünitesi ile iş parçasının kaplama banyosuna daldırılmasını sağlar.
				G.8.9	Eksilen kaplama gereci miktarı kadar banyoya yükleme yapılmasını sağlar.
				G.8.10	Eriyik banyosunun yüzeyinde biriken cüruf ve atık maddeleri talimatlara göre temizler/temizletir.
				G.8.11	Yassı malzemeler eriyik banyosundan çıkarılırken sıyırma bıçakları ile kaplama kalınlığını ayarlar.
				G.8.12	Kaplama banyosunun sıcaklığını sürekli olarak kontrol altında tutar.
				G.8.13	İş parçasını talimatlara göre soğutur.
				G.8.14	Kaplama kalınlığını kontrol ederek raporlar.
				G.8.15	Kaplaması yapılan iş parçasını ilgili birime sevk eder.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
H	Kontrol ve sevk işlemleri gerçekleştirmek	**H.1**	İş parçasının kontrol ve temizliğini yapmak	**H.1.1**	Talimatlarda belirtilen tüm işlemleri biten parçayı uygun bir konuma alır ve varsa üzerindeki kir, toz ve su kalıntılarının temizlenmesini sağlar.
				H.1.2	Kaplama kalınlığının talimatlarda belirtilen ölçülere uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak son kez kontrol eder.
				H.1.3	Talimatlardaki ölçülere uygunsuz olduğunu tespit ettiği parçaları tekrar işlem görmek üzere ayırarak uygunsuzluğun ortaya çıkış sebebini araştırır.
				H.1.4	Kaplanan parça üzerinde herhangi bir leke, pürüzlenme, iz gibi uygunsuz durum olup olmadığını gözle ve çeşitli ölçü aletleri ile kontrol eder.
				H.1.5	Talimatlarda belirtilmiş ise iş parçasının gerekli kısımlarının uygun koruyucu ve koruma ambalajı ile sarılmasını sağlar.
		H.2	Sevk ve raporlama yapmak	**H.2.1**	İş programına göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçayı ilgili üretim bandına aktarır veya belirlenmiş stok sahasında uygun şekilde istifler/istifletir.
				H.2.2	İş programına göre işlemi biten iş parçalarının belirlenmiş yerlerine sipariş numaralarını yazar ve etiketler.
				H.2.3	Parça ve/veya ambalaj üzerine gerekli kaplama tipi ve notasyonları gibi verilerini yazarak sevke hazırlar.
				H.2.4	Tüm kontrol ve işaretleme işleri biten parçaları stok sahasına gönderir, stok kayıtlarını tutar.
				H.2.5	Gerçekleştirilen bütün işlemlere ilişkin üretim miktarı, gecikme süreleri, tolerans dışı ziyanları raporlar.
				H.2.6	Tespit ettiği arıza, aksaklık ve iyileştirme önerilerini raporlar.

© Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2013

Görevler		**İşlemler**		**Başarım Ölçütleri**	
Kod	**Adı**	**Kod**	**Adı**	**Kod**	**Açıklama**
I	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	**I.1**	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	**I.1.1**	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				I.1.2	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri, yöntemleri ve gelişmeleri takip eder.
		I.2	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	**I.2.1**	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				I.2.2	Metal yüzey kaplama ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimler verir.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Alüminyum profil ve parçaları
2. Ampermetre
3. Anahtar takımları
4. Arıza, iyileştirme raporları
5. Asit çeşitleri
6. Asit rejenerasyon üniteleri
7. Askı barası
8. Askı sepeti
9. Atık eriyik tankları
10. Bağlama ekipmanları (klempeler, mengene, vida, cıvata somun, penseler, pensler)
11. Bağlama teli (alüminyum veya titanyum)
12. Banyo tankları
13. Bilgi değerlendirme formları
14. Bilgisayar
15. Boru ve hortumlar
16. Boyutsal ölçme aletleri
17. Çelik raflı dolap
18. Çeşitli motorlu el aletleri
19. Çizelge ve tablolar
20. Fan (blower)
21. Hassas ölçü aletleri
22. Hava tabancası
23. Hidrolik bağlantı elemanları
24. Isı kayıp önleyici toplar
25. İletken baralar ve bağlantı elemanları
26. Kaldırma taşıma ekipmanı
27. Katotlar
28. Kimyasal malzeme ve eriyikler
29. Kişisel koruyucu donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, uzun konçlu eldiven, kulak tıkacı, koruyucu gözlük, koruyucu elbise, maske)
30. Kompresör
31. Kontaklar
32. Kontrol paneli ve kumanda sistemleri
33. Koruyucu bant
34. Kostik
35. Redresör
36. Renklendirme elektrolitleri
37. Su (musluk suyu, iyonize su, deiyonize su)
38. Süreç takip formları
39. Talimat, prosedür ve standartlar
40. Teknik katalog ve dokümanlar
41. Teknik resimler

42. Temel el aletleri
43. Temizlik malzemeleri
44. Üretim raporları
45. Vanalar
46. Voltmetre
47. Zımpara makinesi
48. Zımpara taşları ve ekipmanları

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Asitlerle çalışma bilgisi
3. Basit ilk yardım bilgisi
4. Bilgisayar bilgisi
5. Çevre koruma özel standartları bilgisi
6. Ekip yönetim becerisi
7. El becerisi
8. Elektrolit hazırlama becerisi
9. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
10. Eriyik – çözelti hazırlama bilgisi
11. Geri dönüşümlü atık bilgisi
12. İş parçası bağlama bilgisi
13. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
14. İşlem dokümantasyonu ve çeşitli teknik spesifikasyonlar bilgisi
15. İşyeri düzenleme bilgisi
16. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
17. Kalite güvence/yönetim sistemleri bilgisi
18. Kalite kontrol metotları bilgisi
19. Kimya bilgisi
20. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
21. Muayene ve test teknikleri bilgisi
22. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
23. Ölçme ve kontrol bilgisi
24. Raporlama bilgisi
25. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
26. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
27. Temel elektrik bilgisi
28. Temel otomasyon bilgisi
29. Üretim proses bilgisi
30. Yangına müdahale tekniklerini ve yangın söndürücülerini kullanma bilgisi
31. Yüksek hacimli hava makineleri kullanma bilgisi
32. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Amirine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Bilgi ve tecrübesi dahilinde karar vermek
4. Çalışma donanımı ve makinelerin durumunu dikkatle denetlemek
5. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
6. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
7. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
8. Detaylara özen göstermek
9. Dikkatli ve titiz olmak
10. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
11. Eğitmeye ve öğretmeye istekli olmak
12. Görevi ile ilgili yenilikleri takip etmek ve izlemek
13. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
14. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
15. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
16. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
17. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
18. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak
19. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
20. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
21. Süreç kalitesine özen göstermek
22. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
23. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
24. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
25. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
26. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
27. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
28. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Metal Yüzey Kaplamacı (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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

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

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Ali Cengiz GÜL – Genel Başkan Yardımcısı, HAK-İŞ – Genel Başkan, ÇELİK-İŞ

Recep AKYEL – Genel Eğitim Sekreteri, ÇELİK-İŞ

Ulvi ÜNGÖREN – Karabük Şube Başkanı, ÇELİK-İŞ

Şahin SERİM - Mesleki Eğitim Uzmanı, HAK-İŞ

Rıdvan GÜNAY – Uzman, HAK-İŞ

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Hazırlama Grubu Üyeleri

Mehmet PANCAR – Teknik Öğretmen, Payas TEML / HATAY

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

Yasin KOCABIYIK – Uzm. Teknik Öğretmen, Payas TEML / HATAY

Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

İsmail BARIN – İSDEMİR Eğitim Müdürü - İskenderun / HATAY

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

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

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

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

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

Serdar TÜRKER –Teknik Öğretmen- Türker Torna / HATAY

Sedat MACİT – Macit Makine Mühendislik / HATAY

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

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

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Adana Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.S.

Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Gazi Üniversitesi Mimarlık Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Hacettepe Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

İskenderun Demir Çelik A.Ş

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi İşletme Fakültesi

İstanbul Teknik Üniversitesi Kimya-Metalürji Fakültesi

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Karabük Üniversitesi T. E. F. Metal Eğitimi Bölümü

Karadeniz Teknik Üniversitesi Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü

ODTÜ Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

T.C. MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. MEB Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

T.C. MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası

Türk Metal Sendikası

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği

Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği

Türkiye Döküm Sanayicileri Derneği

Türkiye Elektrikli Vinç İmalatçıları Derneği

Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İş Kurumu İş ve Meslek Danışmanlığı İdaresi Başkanlığı

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yıldız Teknik Üniversitesi Kimya-Metalurji Fakültesi

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Şeref ÜNVER,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Yunus KISA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Dr. Mete CANKAYA,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Muhsin ŞAŞMAZ,	Üye (Ulaştırma, Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığı)

Çağatay KESTİR,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Serpil ÇİMEN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet YARDIMCI,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanâtkarları Konfederasyonu)
Ahmet Turan ALNIAÇIK,	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Miray VURMAY,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Şahin SERİM,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dr. Aykut ENGİN,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Hacı Ali EROĞLU,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Başkan Yrd.V. (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Engelli 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)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Mustafa DEMİR,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)