



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**ÖN İPLİK OPERATÖRÜ  
SEVİYE 3**

**REFERANS KODU /09UMS0033-3**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI: 11.12.2009 - 27429**

<b>Meslek:</b>	<b>ÖN İPLİK OPERATÖRÜ</b>
<b>Seviye:</b>	<b>3<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>09UMS0033-3</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>24.11.2009 Tarih ve 2009/63 Sayılı Karar</b>
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>11.12.2009 - 27429</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

<sup>1</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (3) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**ÇEKİM:** Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemini,

**FİTİL ARABASI:** Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı,

**FİTİL:** İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan son mamulü,

**ISCED:** Uluslararası standart eğitim sınıflamasını,

**ISCO:** Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

**İPLİK NUMARASI:** İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayıyı,

**İZAFİ RUTUBET:** Ortam içerisindeki su buharı miktarının doygun su buhar miktarına oranını,

**KKD:** Kişisel koruyucu donanımı,

**KOVA:** Şeridin bir makineden diğer makineye taşınması için kullanılan gereci,

**MELANJ RENGİ:** İstenen renge ulaşmak için uygun renk karışımını,

**NACE:** Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,

**REÇETE:** İstenilen ürünü elde etmek için gerekli malzemelerin renk ve tipine göre oransal olarak tanımlandığı listeyi,

**RUTUBET:** Elyafın içerisindeki su buharı oranını,

**ŞERİT (BANT):** İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü,

**TANSİYON AYARI:** Gerginlik/gevşeklik ayarını,

**TELEF:** İstenmeyen elyaf ve elyaf dışı döküntüyü

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ .....</b>	<b>5</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI.....</b>	<b>6</b>
<b>2.1. Meslek Tanımı.....</b>	<b>6</b>
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....</b>	<b>6</b>
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler .....</b>	<b>6</b>
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....</b>	<b>7</b>
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....</b>	<b>7</b>
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler .....</b>	<b>7</b>
<b>3. MESLEK PROFİLİ.....</b>	<b>8</b>
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri .....</b>	<b>8</b>
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....</b>	<b>16</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler .....</b>	<b>16</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar .....</b>	<b>17</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>18</b>

## 1. GİRİŞ

Ön İplik Operatörü (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır.

Ön İplik Operatörü (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Ön İplik Operatörü (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, kesik elyaftan iplik üretiminin aşamalarından olan ön iplikhanede kullanılan makinelerin operatörlüğünü yapan kişidir.

Bu makinelerin operatörlüğünü yaparken makinelere elyafın/şeridin getirilmesi, bağlanması, makinelerin beslenmesi, makinelerin istenilen ürüne göre ayarlarının yapılması, ürüne verilecek katkı maddelerinin verilmesi, imalat sürecinin kontrol edilmesi, üretim hatalarının belirlenmesi, hataların ilgili yerlere iletilmesi, makinelerin çıktılarının uygun şekilde boşaltılması, taşınması, makinelerin ve çevresinin temizliği operatörün sorumluluğundadır.

Sorumluluğunda olan makinede/makinelerde, üretimin her aşamasında uygun kalitede ürünün elde edilmesini sağlar. Bununla birlikte beklenmeyen durumlarda, olumsuz durumu ilk amirine bildirmekten, test yapılması için uygun numune almaktan ve uygun testlerin yaptırılmasından sorumludur.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08	: 8151
ISCED 97	: 542
NACE Rev.2	: 13.10

### 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 Sayılı Çevre Kanunu  
Enerji Verimliliği Kanunu  
Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği  
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği  
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik  
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği  
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkındaki Yönetmelik  
Çevre Denetimi Yönetmeliği  
Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği  
Çevresel Etki Değerlendirmesi Yönetmeliği  
Hava Kalitesi Değerlendirme ve Yönetimi Yönetmeliği  
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği  
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği  
Enerji Kaynaklarının ve Enerji Kullanımında Verimliliğin Arttırılmasına Dair Yönetmelik  
Endüstri Tesislerinden Kaynaklanan Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği  
Gürültü Yönetmeliği  
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği  
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik  
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği  
Kişisel Koruyucuların İşyerinde Kullanılması Hakkındaki Yönetmelik  
Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği  
Makine Emniyeti Yönetmeliği  
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği  
Tehlikeli Kimyasallar Yönetmeliği  
Toprak Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği  
Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

#### **2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

#### **2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Çok sayıda makinenin çalışmasından dolayı gürültü ve titreşimin olduğu bir ortam söz konusudur. Bununla birlikte elyaf ve türevi malzeme ile çalışıldığından çalışma ortamında güçlü bir havalandırma sistemine ihtiyaç vardır. Çalışma ortamında iklimlendirme şartlarının uygun izafi rutubet ve sıcaklıkta sabit olması gerekir. Çalışma esnasında yapılan işin özelliğine göre Kişisel Koruyucu Donanım (KKD) Yönetmeliği hükümlerine uygun kişisel koruyucu donanım kullanılmalıdır.

#### **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

### 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 önlemlerini almak	A.1	Yasa ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1.1	İşyerinde geçerli olan iş sağlığı ve güvenliği normlarını anlar ve öğrenir.
				A.1.2	İşe uygun güvenlik ekipmanını ve koruyucu donanımı kullanır.
				A.1.3	Müdahale araçlarının kullanımını ve yerlerini öğrenir.
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde risk oluşturabilecek faktörleri saptama çalışmalarına katılır ve katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara (risk değerlendirmesi) katılır.
		A.3	Acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarına katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
		A.4	İşe özgü iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini almak	A.4.1	Hatanın düzeltilmesi sırasında kesici araç-gerece dikkat eder.
				A.4.2	İş güvenliği açısından makine içerisindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmaması için dikkatli çalışır.



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	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırmayı yapar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayrıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullanır.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

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	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
		C.2	Proseslerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere sürekli bildirir.
				C.2.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.2.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama ve yöntemleri uygular.
				C.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir
		C.3	Mesleki gelişime yönelik faaliyetlere katılmak	C.3.1	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				C.3.2	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
				C.3.3	Gerekli durumlarda bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
		C.4	Çalışmaları raporlamak	C.4.1	Uygun periyotta yaptığı çalışmalarını yazılı hale getirir.
				C.4.2	Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim öncesi hazırlıkları tamamlamak	D.1	Günlük/haftalık iş organizasyonu/planına uygun hareket etmek	D.1.1	Günlük/haftalık iş organizasyonu/planını okur.
				D.1.2	Verilen talimatlara uygun olarak kendi iş programında revize yapar.
				D.1.3	İş planına ve verilen talimatlara göre çalışır.
		D.2	İhtiyaç duyulan ürün ve malzemeyi hazırlamak	D.2.1	Ürün reçetesinde istenen ürün ve malzemeleri temin eder.
				D.2.2	Reçetenin öngördüğü oranlarda ürün ve malzemeleri hazırlar.
		D.3	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	D.3.1	Verilen talimata göre, üretim planına uygun, üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
				D.3.2	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanın ürün ve malzemeye göre sağlamlığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makine çalışma ayarlarını yapmak	E.1	Makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapmak	E.1.1	Üretilecek ürüne uygun ayarları yapar.
				E.1.2	Şeridin gerektirdiği çekim ayarlarını yapar.
				E.1.3	Makinenin yapacağı üretim miktarını makineye tanıtır.
				E.1.4	Tansiyon ayarlarına (gerginlik ve gevşeklik) bakar.
				E.1.5	Makinenin çalışabilmesi için kumanda kutusunda tanımlı olan göstergeleri kontrol eder ve uygun olmayı düzeltir.
				E.1.6	İstenilen üretim miktarına göre gramajını kontrol eder.
		E.2	Elyafa katkı maddesi vermek	E.2.1	Firma üretim standartlarına ve istenilen elyaf özelliğine göre yağ ölçüğünü ayarlar.
				E.2.2	Katkı maddesi ölçüm neticesine göre ve ürün cinsine bağlı olarak alt ve üst limitler arasında kalacak şekilde katkı maddesi verir.
		E.3	Çıkan şeridin kovalara yüklenme miktarını belirlemek	E.3.1	Makine üretim miktarı dikkate alınarak kullanılacak kova sayısını belirler.
		E.4	Makineyi çalıştırmak	E.4.1	Üretim planına uygun olarak istenen iplik numarasına göre makineyi ayarladıktan sonra çalıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makinenin üretimini kontrol etmek	F.1	Biten şeritleri yenisi ile beslemek	F.1.1	Melanj renklerine uygun olarak beslenmesini sağlar.
				F.1.2	Şerit uçlarını ilave kalınlık oluşmayacak biçimde birleştirir.
				F.1.3	Ardışık beslemede renk farklılığında temizliğe özen gösterir.
		F.2	Makineye sarılan elyafı düzeltmek	F.2.1	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde elyafı düzeltir.
		F.3	Çıkan ara mamulden numune alarak gramajını kontrol etmek	F.3.1	Üretim planına uygun ürünü üretmek için tanımlanan reçeteyi kullanır.
		F.4	Gerektiğinde şerit/bant numarasının belirlenmesini sağlamak	F.4.1	İstenilen ürün özelliğine göre şerit/bant numarasını belirler.
		F.5	Ara mamul numunesinin ilgili testlerinin yapılmasını sağlamak	F.5.1	Numunenin düzgünlük testlerinin yaptırılmasını sağlar.
		F.6	Şerit kontrolü yapmak	F.6.1	Şeridin fiziki düzgünlüğünü kontrol eder.
		F.7	Üretim aşamasında çıkan istenmeyen malzemeleri temizlemek	F.7.1	Metal detektörünün belirlediği parçaları üretim hattından ayırır.
		F.8	Metalden arındırılmış elyafı tekrar üretime aktarmak	F.8.1	Makineyi durdurarak, elyafı tekrar makineye verir.
		F.9	Bir önceki işlemde çıkan şeridi makineye bağlamak	F.9.1	Şeridi, melanj renklerini dikkate alarak makineye getirir.
F.9.2	Karışımın özelliğine göre uygun sayıda şeridi makineye bağlar.				
F.9.3	Besleme kovalarını elyaf akışına göre uygun bir şekilde merkezler.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makineyi boşaltmak	G.1	Boş kova getirmek	G.1.1	Doğru sayıda kovayı getirir.
				G.1.2	Üretim akışına uygun kovayı belirler.
		G.2	Kovaları değiştirmek	G.2.1	Dolan kovaları boş kovalar ile değiştirir.
				G.2.2	Kova formlarını kontrol ederek bozuk, hasarlı kovaları üretim prosesinden uzaklaştırır.
		G.3	Fitilleri boşaltmak	G.3.1	Gerektiğinde çıkan fitilleri fitil arabalarına koyar.
				G.3.2	Link sisteminin bulunması halinde fitillerin düzgün sevk edilmesine dikkat eder.
				G.3.3	Fitillerin formunun bozulmadan iplik makinesine transferini sağlar.
		G.4	Telef elyafı ayırmak	G.4.1	Telef elyafı, telef dağılmayacak şekilde torbalar.
				G.4.2	Telefi sınıflandırır ve ilgili kişiye tartarak teslim eder.
		G.5	Makinelerin temizliğini yapmak	G.5.1	Makinelerin çekim bölgelerinin, çekim elemanlarının ve baskı elemanlarının rutin temizliğini yapar.
				G.5.2	Kova tekerlerinin ve yaylarının temizliğini periyodik olarak yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Sorumluluğundaki makineleri kontrol etmek	H.1	Makinedeki olağandışı durumları kontrol etmek	H.1.1	İlgili birime ve amirine olağandışı durumu bildirir.
		H.2	Makinede kaçak olup olmadığını kontrol etmek	H.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal, olup olmadığını kontrol eder.
				H.2.2	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığını kontrol eder.
		H.3	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasını kontrol etmek	H.3.1	Bakım sonrası makinenin çalışmaması durumunda ilk amirine bilgi verir.
				H.3.2	Bakım sonrası makinenin belirlenen standart çalışma ayarlarını kontrol eder.
				H.3.3	Arıza giderilmediyse makineyi teslim almaz ve ilk amirine bilgi verir.
		H.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerinin takibini yapmak	H.4.1	Belirlenen eksiklikleri ilgili birime bildirir.

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Cer makinesi
2. Çekme makinesi
3. Finisör
4. Fitol arabası
5. Fitol makinesi
6. Harman-hallaç makinesi
7. Hassas terazi
8. İğne
9. Kanca
10. Kişisel koruyucu donanım
11. Kova
12. Makas
13. Melanjör
14. Numune alma aparatı
15. Şerit birleştirme makinesi
16. Şerit metre
17. Tarak makinesi
18. Tarama makinesi
19. Temizleme fırçası
20. Vatkalı cer makinesi

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Doğrulama ve kıyaslama bilgisi
2. El becerisi
3. Elyaf bilgisi
4. İplik üretimi bilgisi
5. İstenilen ürünü elde etmek için uygun karışımı makineye bağlayabilme becerisi
6. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
7. Kalite bilgisi
8. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme becerisi
9. Makinelerin başlangıç ayarlarını yapabilme bilgisi
10. Numune alma becerisi
11. Ön iplik ve çekme işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme becerisi
12. Renk bilgisi
13. Seri çalışabilme becerisi
14. Ürüne ait yapılacak test bilgisi



### 3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
2. İş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak
3. İşyerinde doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
4. İşyerindeki kurallara uymak
5. Kalite kurallarını benimsemek
6. Makinelerin durumunu dikkatle denetlemek
7. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
8. Test numunelerini düzenli bir şekilde almak
9. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

#### **4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Ön İplik Operatörü (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.