

**ENDÜSTRİYEL CAM İŞLEME ELEMANI (SEVİYE 4) ULUSAL MESLEK
STANDARDI**

Meslek:	ENDÜSTRİYEL CAM İŞLEME ELEMANI
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	17UMS0612-4
Standartı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Trakya Cam Sanayii A.Ş (Şişecam Düzcem)
Standartı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	07.06.2017 Tarih ve 2017/52 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	13/9/2017 - 30179 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

ASİT AŞINDIRMA: Cam yüzeyini dekoratif olarak aşındırmak için uygun koşullarda aşındırıcı asit uygulama işlemini,

ATIK: Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan herhangi bir maddeyi,

BİZOTE: Cam kenarlarının rodaj işlemi sonrasında düz, şekilli ve açılı olarak elmas diskler ve uygun kimyasallar ile işleme tabi tutularak parlatılmasını,

BONCUKLAMA: Camın üretim hatalarından kaynaklanan cam içerisindeki erimemiş hammadde kalıntısını,

CNC: Programlanabilir (Bilgisayar destekli) otomatik olarak kenar ve yüzey işlemesi yapabilen makineyi,

DESEN AYRIŞTIRMA: Cam yüzey işlemede yüzeye yapıştırılan desen folyosunun işlem yapılacak kısımlarının ayklanmasını,

ENDÜSTRİYEL CAM: Düz camın, inşaat, otomotiv, enerji, mobilya, beyaz eşya, tarım gibi sektörlerde kullanılmak üzere, makina ve benzeri araçlar ile kesim, kenar işleme, yüzey işleme, ısıl işlem gibi ek işlemlere tabi tutularak üretilen işlenmiş camı,

FORMA: Şekilli kesilmiş camın kenar işlemini,

HAVŞA: Cam yüzeyinde açılan delik kenarlarındaki pah kırmayı,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İSTİFLEME: Farklı ebatlardaki camların, sehpa veya arabaya uygun ayraçlar konularak dizilmesini,

KANAL AÇMA: Cam yüzeylerinde dekoratif şekiller oluşturmak amacıyla yapılan çizgisel oyma işlemini,

KENAR İŞLEME: Uygun teknikler (rodaj, forma rodaj, zımpara gibi) ile cam kenarlarındaki keskinliğin alınması işlemini,

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,

KUMLAMA: Cam yüzeyini dekoratif olarak aşındırmak için özel kumun (silis, kuvars ve benzeri) basınçlı hava ile püskürtülmesi işlemi,

MASKELEME: Yüzey işlemesi yapılacak camın üzerinin yapışkan malzeme ile kapatılmasını,

PAH KIRMA: Kesim sonrası kenar ve köşelerde oluşan keskinlikleri açılı veya yuvarlak şekilde yok etme işlemini,

PUL ATIĞI: Kenar ve yüzey işlemede, işlenen yüzeydeki kenardan kopan yüzeysel küçük parçaları,

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

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,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RODAJ: Cam kenarlarının değişik formlarda (balık sırtı, düz ve benzeri) elmas disklerle taşlanması,

ŞEKERLENME: Kenar işleme sırasında rodaj diski ve su yetersizliğinden kaynaklı pütürlü yüzeyi,

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

YÜZEY İŞLEME: Cam yüzeyine yapılan delik ve kanal açma, kumlama, bizote gibi tüm işlemleri,

ZIMPARA: Cam kenarlarının ve köşelerinin dik ve yatay zımpara makinelerinde el kesmeyecek düzeyde kenar temizliği ve düzeltme işleminin yapılmasını,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Endüstriyel Cam İşleme Elemanı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Trakya Cam Sanayii A.Ş. (Şişecam Düzcem) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Endüstriyel Cam İşleme Elemanı (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre, endüstriyel cam işleme süreçlerinde, iş organizasyonu ve cam işleme hazırlığı yapan, birlikte çalıştığı ekibi talimatlara uygun çalışmalarını için yönlendiren, cam kenar işleme, cam yüzey işleme işlemleri ile makine ve ekipmanların bakım işlemlerini yürüten ve mesleki gelişim çalışmalarına katılan meslek elemanıdır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7315 (Cam eşya yapımcıları, kesicileri, taşlayıcıları ve cilalayıcıları)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Kanun, Tüzük ve Yönetmelikler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

3359 sayılı Sağlık Hizmetleri Temel Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

7126 sayılı Sivil Savunma Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki 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 Kanun, Tüzük ve Yönetmelikler

4703 sayılı Ürünlerle İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanun ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5216 sayılı Büyükşehir Belediyesi Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5627 sayılı Enerji Verimliliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6356 sayılı Sendikalar ve Toplu İş Sözleşmesi Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Endüstriyel Cam İşleme Elemanı (Seviye 4), endüstriyel cam işleme süreçlerinde kapalı atölye ortamında çalışır. Çalışma süreleri işin gereklerine göre esnekler. Endüstriyel cam sektöründeki cam işleme uygulamaları, işe uygun düzenlenmiş, gürültü ve cam firesine karşı mekânsal kontrol uygulamalarını içeren ve kimyasalların bulunduğu ortamlarda yürütülür.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren; cam parçalanmaları, elektrik ve makineler, kaldırma ve taşıma işleri gibi etkenlerden kaynaklanan 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

Endüstriyel Cam İşleme Elemanı (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci 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 süreçlerinde İSG ve çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.1	İSG talimatlarını uygulamak	A.1.1	Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	İşyerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır.
				A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre KKD'leri (kulaklık, gözlük, işe uygun eldivenler, iş güvenliğine uygun ayakkabı, kolluk ve benzeri) talimatlarına uygun olarak kullanır.
				A.1.4	Endüstriyel cam işleme süreçlerinde işin, malzemenin (değişik tür, ebat ve ağırlıklarda camlar) özelliklerine ve risklerine uygun önlemleri talimatlarına göre uygular.
				A.1.5	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililer ile paylaşır.
				A.1.6	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.
				A.1.7	Bakım ve arıza işlemlerinde enerji kesme prosedürlerini uygular.
		A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyar.
				A.2.2	İşyerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.
		A.3	Çevre koruma önlemlerinin alınmasını desteklemek	A.3.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerinin tespit ve takibi ile ilgili çalışmalara destek verir.
				A.3.2	Geri dönüşüme gönderilecek camlar için talimata göre önlem alır.
				A.3.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnif ve bertarafına yönelik işlemleri talimatına göre yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu ve kalite uygulamalarını yürütmek	B.1	İş süreçlerini plana uygun yürütmek	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre, uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	İş planlamasının üretim hedeflerine uygunluğunu sağlar.
				B.1.3	Vardiya devri uygulamalarını işletme talimatına göre yürütür.
		B.2	Cam işleme süreçlerinde malzeme ve ekipman takibi yapmak	B.2.1	Cam işleme sürecinde fire azaltma ve üretim alanına cam malzeme temini işlemlerini talimatlarına göre uygular.
				B.2.2	İşleme yapılacak camların uygunluk kontrollerini (pul atığı, kulak, kırık, çatlak ve benzeri) gözle yapar.
				B.2.3	Cam işleme sürecinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin kontrollerini yapar.
				B.2.4	Kontrol sonucunda uygun olmadığı tespit edilen ekipman ve malzemelerin yerine uygun ekipman ve malzemelerin temini için talepte bulunur.
		B.3	Üretim kayıt ve raporlama işlemlerini yapmak	B.3.1	Üretim ve test süreçlerine dair bilgileri (üretim miktarı, fire, arıza ve duruşlar, süre ve benzeri) formatına uygun olarak kayıt altına alır.
				B.3.2	Cam işleme sürecinde kırılan camların ölçülerini kayıt altına alır.
		B.4	Ekibini organize etmek	B.4.1	Ekip elemanlarını iş emrine göre yönlendirerek bilgi, beceri ve yetkinliklerine göre çalışmalarını sağlar.
				B.4.2	İş süreçlerinde ekibinin performans değerlendirme süreçlerine katkı verir.
		B.5	Kalite uygulamalarına katılmak	B.5.1	Üretim süreçlerinde fire kontrolünü yaparak rapor eder.
				B.5.2	Üretim hatalarının kök nedenlerinin belirlenmesine katkıda bulunur.
				B.5.3	Üretim süreçlerinde ekibinin kalite prosedürlerine uygun çalışmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Cam kenarı işleme uygulamalarını yürütmek	C.1	Kenar işleme öncesi makinenin kontrol ve ayarını yapmak	C.1.1	Makinenin üretime uygunluk ve çalışırılık kontrollerini talimatına göre yapar.
				C.1.2	Makinenin (rodaj-zımpara-forma rodaj) ayarlarını, işleyeceği camların ebat ve türlerine göre yapar.
				C.1.3	İşlenecek camın tür/kalınlık ve işlem özelliklerine göre makinenin (CNC ve benzeri) veri girişini yapar.
		C.2	Kenar işleme yapmak	C.2.1	Kenar işleme yapacağı camların makineye sürülecek şekilde sıralama işlemini yapar.
				C.2.2	Kenar işleme yapacağı camların kenarlarını ebatlarına göre işlemden geçirir.
				C.2.3	Kenar işleme yapılan camların yıkama ve kurutma işlemini yapar.
				C.2.4	Kenar işleme yapılan camların görsel kontrollerini (pul atığı, kırık, çatlak çizik, leke, boncuklama, şekerlenme, gönyesizlik ve benzeri) yapar.
				C.2.5	Kenar işleme sırasında makinenin düzenli olarak (keçe/ transfer kaybı/taş/su/zımpara ve yağlama) işlerliğini kontrol ederek gerekli müdahaleyi yapar.
				C.2.6	Kenar işleme yapılan camların etiketlemesini yapar.
				C.2.7	Kenar işleme yapılan camların istiflenmesini tekniğine göre yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Cam yüzey işleme uygulamalarını yürütmek	D.1	Yüzey işleme öncesi hazırlık yapmak	D.1.1	İş emrinde belirtilen teknik resme göre çizim programları ya da el ile dekorasyon tasarımı yapar.
				D.1.2	Yüzey işleme öncesi sarf malzemesi (matkap, havşa, kanal taşı, kanal keçesi ve benzeri) hazırlıklarını yapar.
				D.1.3	Cam yüzey işleme için tasarımı yapılan folyo, stiker, boyama ve benzeri malzemelerle maskeleme işlemini yapar.
				D.1.4	Maskeleme yapılan camların yüzeylerinde tasarıma uygun desen ayırıştırmasını yapar.
		D.2	Yüzey işleme yapmak	D.2.1	Yüzey işleme yapacağı camların makineye sürülecek şekilde sıralar.
				D.2.2	İşleyeceği camların ebat ve türlerine göre yüzey işleme makinesinin ayarlarını (veri girişi, istasyon ayarı, freze ve benzeri) yapar.
				D.2.3	İşlenecek camları, makineye işlem sırasına göre sürer.
				D.2.4	Makine(ler)in yüzey işleme süreçlerinin teknik takibi ve uygunsuz durumlara müdahalelerini talimatlarına göre yapar.
				D.2.5	Maskeleme yapılan camların fiziksel ve/veya kimyasal işlemlerini (kumlama/boyama/asit aşındırma ve benzeri) yapar.
		D.3	İşlenmiş camın yüzey kontrollerini yapmak	D.3.1	Fiziksel ve/veya kimyasal işlemleri yapılan camların temizlik ve uygunluğunun kontrollerini iş emrine göre yapar.
				D.3.2	Yüzey işleme yapılan camların etiketlemesini yapar.
				D.3.3	Yüzey işleme yapılan camların istiflemesini sırasına göre ve camlara zarar vermeyecek şekilde uygun araçlar kullanarak yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makine ve ekipmanların bakımını yapmak	E.1	Bakım işlemlerini yapmak	E.1.1	Üretim süreçlerinde kullandığı makine ve ekipmanların periyodik bakım işlemlerinin teknik talimatlarına göre yapılmasını sağlar.
				E.1.2	Üretim süreçlerinde kullandığı makine ve ekipmanların temizliklerinin yapılmasını sağlar.
		E.2	Makine ve cihazlarda arıza tespiti yapmak	E.2.1	Üretim süreçlerinde kullandığı makine ve ekipmanların arıza durumlarını takip eder.
				E.2.2	Makine ve ekipmanların lokal arıza kaynaklarını belirler.
				E.2.3	Arızayı, işletme prosedürlerine göre bildirerek giderilme süreçlerini takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Mesleki gelişim çalışmalarına katılmak	F.1	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	F.1.1	Sektörel gelişmeleri ve gelişim sağlayan aktiviteleri takip eder.
				F.1.2	Kariyer hedeflerine yönelik eğitimler, çalışmalar ve faaliyetlere katılarak mesleki kayıtlarını düzenler.
		F.2	Ekibin mesleki gelişimini desteklemek	F.2.1	Ekip elemanlarının eğitim ve yetiştirme ihtiyaçlarını tespit ederek ilgili birime iletir.
				F.2.2	Eğitim ve yetiştirme faaliyetlerinin amaç ve programlarına göre gerçekleştirilmesine katkıda bulunur.
				F.2.3	Yeni elemanların iş süreçlerinde mesleki deneyim kazanmalarına destek verir.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bilgisayar
2. Cam arabası/cam sehпасı/cam paleti
3. Cam kırma pensesi
4. El matkabı
5. El zımparası
6. Elle kesim testeresi
7. Folyo
8. Freze
9. Gönye
10. Kaldırma kıskacı
11. Kimyasal temizleyiciler
12. Kişisel koruyucu donanım (baret, yalıtkan eldiven, maskaratlı/çelik burunlu ayakkabı, muhtelif iş kıyafetleri, koruyucu gözlük, deri cam eldiveni, kulaklık, kulak tıkacı, kolluk/bileklik ve benzeri)
13. Kumpas
14. Maket bıçağı
15. Metre
16. Ofis donanımları
17. Parlatma keçesi
18. Penye
19. Ragle
20. Rodaj taşı
21. Takım çantası (alyan takımı, çeşitli anahtarlar, tornavidalar, temel el aletleri ve benzeri)
22. Vinç
23. Yapışkanlı transfer bandı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Cam işlemede kimyasal uygulamalar bilgi ve becerisi
3. Cam kenar işleme uygulamaları bilgi ve becerisi
4. Cam yüzey işleme uygulamaları bilgi ve becerisi
5. Çevre koruma bilgisi
6. Ekibini işbaşında yetiştirme bilgi ve becerisi
7. Ekip yönlendirme ve iş süreçleri organizasyonu bilgi ve becerisi
8. El (küçük kas) becerisi
9. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
10. El-göz koordinasyonunu sağlayabilme becerisi
11. Gözlem yapma becerisi
12. İş ortamını düzenleme bilgi ve becerisi
13. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
14. Kişisel koruyucu donanım kullanım bilgi ve becerisi

15. Mesleki donanım, cihaz ve araçları kullanım bilgi ve becerisi
16. Mesleki fizik bilgisi
17. Mesleki İSG bilgisi
18. Mesleki kalite uygulamaları bilgisi
19. Mesleki kimya bilgisi
20. Mesleki malzeme ve ürünlere dair bilgi
21. Mesleki matematik bilgisi
22. Mesleki mekanik bilgisi
23. Mesleki mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
24. Mesleki ölçüm, test ve kontrol bilgi ve becerisi
25. Mesleki problem çözme becerileri
26. Mesleki terimler bilgisi
27. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
28. Süreç izleme becerisi
29. Şekil-uzay algısı becerisi
30. Temel bilgisayar, ofis programları uygulamaları bilgi ve becerisi
31. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Cam kontrolü uygulamalarında detaylara özen göstermek
2. Çalışanlarla etkin iletişim kurmak
3. Çalışma ortamında çevre güvenliği ve çevre koruma kurallarının uygulanması konusunda duyarlı olmak
4. Çalışma ortamında İSG kurallarının uygulanması konusunda duyarlı olmak
5. Çalışma ortamında iş disiplini sağlamada doğru, etkili davranış ve tutumlara sahip olmak
6. Çalışma ortamında kendisinin ve ekibinin emniyetini gözetebilmek
7. Çalışma ortamında stresli durumlarda sakin ve soğukkanlı davranabilmek
8. Çalışma süreçlerinde dikkatli olmak
9. Çalışma süreçlerinde uyarı ve eleştirilere açık olabilmek
10. Çalışma süreçlerindeki kaynak kullanımında verimliliğe önem vermek
11. Doğru ve hızlı kararlar vermek
12. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak
13. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
14. Üretim sorunlarında hızlı ve pratik davranmak
15. Üretim süreçlerinin akışında sabırlı olmak
16. Yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
17. Zamanını etkin bir şekilde kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Endüstriyel Cam İşleme Elemanı (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 Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.