



ULUSAL MESLEK STANDARDI

İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ

SEVİYE 2

REFERANS KODU/ 09UMS0031-2

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI: 11.12.2009 - 27429

Meslek:	İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ
Seviye:	2^I
Referans Kodu:	09UMS0031-2
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	24.11.2009 Tarih ve 2009/63 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	11.12.2009 - 27429
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (2) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BİLEZİK: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halkayı,

BOBİN: İpliğin boş masuranın üzerine sarılmış konik veya silindirik formdaki halini,

ÇAĞLIK: Makineye beslemeyi sağlayan fitil makaralarının tip ve renklerine göre yerleştirildiği sehpa, bölme ile benzerlerini,

ÇEKİM: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemini,

FİTİL ARABASI: Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı,

FİTİL KALEMİ: Fitilin üzerine sarıldığı plastikten yapılan gereci,

FİTİL REHBERİ: Fitilin akışı sırasında kontrolü sağlayan üniteyi,

FİTİL: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamulü,

HAVA JETİ: Vakumla iplik oluşumunu sağlayan parçayı,

HAVA JETİ İPLİK MAKİNESİ: Hava lülesi kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

ISCED: Uluslararası standart eğitim sınıflamasını,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İĞ: Fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmeni,

İPLİK NUMARASI: İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayıyı,

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

KKD: Kişisel koruyucu donanımı,

KOPÇA: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan bileziğin üzerinde serbestçe gezinen parçayı,

KOPS KUTUSU: Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereci,

KOPS: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masurayı,

MASURA KOVASI: Masuraların taşınması için kullanılan kabı,

MASURA: İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpleri,

NACE: Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,

OPEN-END (ROTOR) İPLİK MAKİNESİ: Rotor kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

PLANGA: Ring iplik makinesinde bilezik tabla rayını,

PNÖMOFİL HAZNESİ: Ring makinesinden kopan iplik/elyafın emiş sonucu biriktiği bölgeyi,

RİNG İPLİK MAKİNESİ: Bilezik, iğ ve kopça üçlüsü kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

ROTOR: Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parçayı,

ŞERİT: İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı.....	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	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.....	18
3.3. Bilgi ve Beceriler	18
3.4. Tutum ve Davranışlar	18
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	19

1. GİRİŞ

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2) 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.

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2) 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

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2); iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, fitilden (ring) veya şeritten (open-end/hava jeti) iplik oluşumuna kadar olan aşamalarda kullanılan makinelerin operatörlüğünü yapan kişidir.

Bu makinelerin operatörlüğünü yaparken, fitilin veya şeridin stok alanından veya ilgili makine üzerinden alınıp, ring/open-end/hava jeti makinelerine bağlanması, makinelerin istenilen ürün özelliklerine göre basit ayarlarının yapılması, üretimin uygun kalitede olması için gerekli kontrollerin yapılması, üretim hatalarının belirlenmesi, hataların ilgili yerlere iletilmesi, makine 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 Kimyasallar Yönetmeliği
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği
Toprak Kirliliğinin Kontrolü 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

İplik Eğirme Operatörü'nün, kopan şeritleri/fitilleri ve iplikleri bağlamak için el, göz ve kol koordinasyonunun iyi olması gerekir.

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	İş güvenliği esaslarına göre koruyucu gözlük kullanarak kopça takar.
				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	Dönüştürülebilen 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 kullandırır.
				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 göre 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	Üretim programına uygun olarak ürün ve malzemeleri temin eder.
				D.2.2	Üretim programının 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	Yeni partiye makineyi hazırlamak	E.1	Makineye kopça takmak	E.1.1	Kopçayı fazla zorlamadan yerine takar.
				E.1.2	Uygun numaralı kopçayı takar.
		E.2	Makinenin fitillerini takmak	E.2.1	Fitili takarken bozuk askıya takmaz.
				E.2.2	Fitil uçlarının yönüne dikkat ederek makineye takar.
				E.2.3	Fitilleri numara, harman ve lot numarasına göre doğru bir şekilde takar.
		E.3	Fitil uçlarını çekim bölgesine bağlamak	E.3.1	Merkezlemelere kılavuzlardan fitilin geçeceği noktanın yerine dikkat ederek yerleştirir.
		E.4	Masuradaki iplik ucunu çekilmiş fitil ucuyla birleştirmek	E.4.1	Sardırılan ipliğin kendi fitilinin numunesi olmasına dikkat eder.
				E.4.2	İği elle tutarak değil frenleyerek bağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makinenin üretimini kontrol etmek	F.1	Makineyi beslemek	F.1.1	İplikleri birbirine karıştırmadan besler.
				F.1.2	Yeterli sayıda boş masurayı hazır tutar.
		F.2	Üretim esnasında makinedeki iplikleri kontrol etmek	F.2.1	Üretim esnasında makinede kopan iplik olup olmadığını kontrol eder.
		F.3	Kopan iplikleri bağlamak	F.3.1	Kopma neticesinde oluşan hatalı kısımları temizletir ve tekrar bağlar.
				F.3.2	Kopan iplikleri bağlarken birleştirmeyi uygun boyutta yapar.
		F.4	Makinenin arızalarını tespit etmek	F.4.1	Arızaları üretimi aksatmadan, zamanında tespit eder.
		F.5	Makine arızalarını ilgili birime bildirmek	F.5.1	Makine arızalarını ilgili birime zamanında bildirir.
		F.6	Üretim aşamasında çıkan teleflerin ayrılmasını kontrol etmek	F.6.1	Pnömoofil kanallarının açık ve yerinde olduğunu kontrol eder.
				F.6.2	Telefi sınıflandırır ve ilgili kişiye tartarak teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makinenin ve çevresinin temizliğini yapmak	G.1	Cağlıktan makine altına kadar olan tüm alanda ayrıntılı temizliği yapmak	G.1.1	Uygun durumlarda temizlik tabancasını kullanarak temizlik yapar.
				G.1.2	Çekim silindirlerine sarılmış elyafı temizler.
				G.1.3	İğ dibinde yer alan elyafı temizler.
		G.2	Çekim bölgesini temizlemek	G.2.1	Fitil ayırıcı kılavuzlar arasındaki elyafı, fitile zarar vermeden temizler.
		G.3	Planga temizliğini yapmak	G.3.1	Plangayı, üzerinde elyaf kalmayacak şekilde temizler.
		G.4	Pnömoofil haznesinin temizliğini yapmak	G.4.1	Pnömoofil haznesini, üzerinde elyaf kalmayacak şekilde temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinenin masura ve fitil kalemi takibini yapmak	H.1	Dolu masuraları ve bobinleri almak	H.1.1	Üretimi aksatmadan, dolu masuraları ve bobinleri zamanında alır.
		H.2	Boş masura ve bobinleri takmak	H.2.1	Belirlenmiş masura rengini takar.
				H.2.2	Yeterli sayıda boş masurayı hazır tutar.
		H.3	Dolu masuralar için takım arabası hazırlamak	H.3.1	Üretimi aksatmayacak şekilde takım arabasını alır.
		H.4	Vardiya değişiminde kops tartımı yapmak	H.4.1	Tartımı doğru yapar.
		H.5	Biten partinin boş fitil kalemlerini tasnif etmek	H.5.1	Fitil kalemlerini temizledikten sonra tasnif eder.
				H.5.2	Fitil kalemlerini renklerine göre tasnif eder.

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bıçak
2. Bobin/masura nakliye arabaları
3. Bobinler
4. Boş masura
5. Fitol arabası
6. Hava jet makinesi
7. Kişisel koruyucu donanım
8. Kanca
9. Kopça
10. Kopça aparatı
11. Kops
12. Kops kutusu
13. Makas
14. Open-end makinesi
15. Ring (Vater) makinesi
16. Temizlik araçları

3.3. Bilgi ve Beceriler

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

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

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2), 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.