



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**MATKAP TEZGÂH İŞÇİSİ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 11UMS0137-3

RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI: 7/6/2011 - 27957 (Mükerrer)

Meslek:	MATKAP TEZGÂH İŞÇİSİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	11UMS0137-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	03.05.2011 Tarih ve 2011/33 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	7/6/2011 - 27957 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BECERİ: Belli bir işe ilişkin görev ve sorumlulukları yerine getirebilme yeteneğini,

ÇEVRE KORUMA: Çalışmalarda, çevreye zarar vermeyen malzemeleri veya süreçleri kullanmayı veya zararlı atıkların uygun şekilde bertaraf edilmesini,

DELME: İş parçası üzerinde, yuvarlak kesitli boşluk oluşturma işlemini,

DÜBEL: Vidaların daha sağlam tespit edilmesi için delik içerisine yerleştirilen yardımcı elemanı,

EL BREYZİ: Bir elektrik motoru miline bağlı mandrene takılı matkap ucu ile delik delmeye yarayan aleti,

ELLEÇLEME: Hammadde, malzeme, yarı mamul ve mamullerin belli kısıtlara göre ayrılarak istiflenmesi işlemini,

GERİ KAZANIM: Malzemeleri doğrudan veya işleminden geçirdikten sonra tekrar kullanıma sunmayı ve ilgili süreçleri yönetmeyi,

HAVŞA AÇMA: Deliklerde, perçin ve vida gibi bağlantı elemanlarının baş kısımlarının oturacağı konik veya silindirik yuva açma işlemini,

HİDROLİK: Basınçlı sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALİBRASYON: Doğruluğundan emin olunan (izlenebilirliği sağlanmış) referans ölçüm cihazı ile doğruluğundan emin olunamayan bir ölçüm cihazını mukayese ederek ölçüm sonuçlarını raporlama işlemini,

KILAVUZ ÇEKME (DİŞ AÇMA): İş parçası üzerindeki önceden açılmış deliklerde, cıvataların takılabilmesi için vida açılması işlemini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

MANDREN: El breyzi ve matkap tezgâhlarında, delici ucun takıldığı düzeneği,

MARKALAMA: Bir metal parça üzerinde yapılacak işlemlerin yerlerinin işaretlenmesi işlemini,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırmak için kullanılan ölçü gerecini,

MATKAP UCU: Sert metal malzemeden üretilen, üzerinde kullanılacağı işe uygun yivler bulunan, el breyzi veya matkap tezgâhlarına bağlanarak iş parçaları üzerinde delik delen kesiciyi,

NOKTALAMA: Metaller üzerinde delme işlemi öncesi, matkap ucuna kılavuzluk edecek noktanın vurulmasını,

OTONOM BAKIM: Makine ve tezgâh operatörlerinin kullandıkları donanım üzerinde kendi kendilerine yapabilecekleri bakım işlemlerini,

PAFTA ÇEKME: Silindirik parçaların dış kısmına vida dişi oluşturma işlemini,

PAH KIRMA: İş parçası üzerindeki keskin köşe ve kenarların talaş kaldırarak kırılmasını,

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

SOĞUTMA SIVISI: İşlem görecekt iş parçasında, iş parçası ve kesici uç arasında sürtünme yoluyla ortaya çıkan ısının giderilmesi amacıyla kullanılan sıvıyı,

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

VİDA TARAĞI: Vida ve civataların diş sayısını ve adım boyunu ölçmeye yarayan el aletini,

YARI ÜRÜN: Belirli imalat aşamalarından geçmiş ancak üzerinde yapılması gereken işlemler henüz tamamlanmamış ürünü

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	23
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Matkap Tezgâh İşçisi (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 Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmıştır.

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 3) 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

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 3), çeşitli şekil ve özellikteki her türlü malzemede, matkap tezgâhı ve diğer alet ve makineler yardımıyla delik açan, delik büyüten, havşa açan, kılavuz çeken kişidir. Bu işlemler sırasında, iş parçasının talimatlarda belirtilen ölçülere uygun olması, diğer parçalarla tam uyumlu olması, istenilen kalite ve özelliklere sahip olması, malzemelerin, makinelerin ve tezgâhların zarar görmemesi, çevreye zarar verilmemesi ve işlemlerin güvenli bir şekilde belirlenen süre içinde gerçekleştirilmesi esastır.

Matkap tezgâhı kullanımı sırasında, iş parçasının basit düzeydeki teknik çizimlerinin doğru okunup yorumlanması, parçaların teknik çizimlere uygun şekilde delinmesi, yapılacak iş ve kullanılan malzemeye göre tespit edilmiş devir sayısına uygun soğutma sıvılarının kullanılması, işlenen parçanın ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi ve işlem görmüş olan parçaların uygun biçimde istiflenmesi Matkap Tezgâh İşçisinin mesleki yetkinliğini gerektirir.

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 3), yakın nezaret altında gerçekleştirdiği işlemlerin doğruluğundan, zamanlamasından, kalitesinden ve güvenli bir şekilde tamamlanmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır ve sorumluluk alanı dışında kalan arızaları ve hataları ilgili kişilere bildirir. İşlemleri tamamlanan iş parçalarının teknik talimatlarda belirtilen özelliklere sahip olmasının sağlanması, temizlenmesi, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın otonom bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalıştığı diğer kişilerin emniyetinin sağlanması, Matkap Tezgâh İşçisinin sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleri takım tezgâh kurucuları ve operatörleri)
8121 (Metal işleme tesisi operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik
Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği
Endüstriyel Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği
Gürültü Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Matkap Tezgâh İşçisi, atölye, fabrika veya benzeri alanlarda genelde ayakta çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, şiddetli titreşim, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede sese maruz kalma sayılabilir. Matkap tezgâh işçisi, çalışma alanında faaliyetlerini yürütürken uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren riskler bulunmaktadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Matkap Tezgâh İşçisinin, ağır ve tehlikeli işlerde çalışabilecek sağlık raporuna sahip olması gerekmektedir.

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 işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılarak ilgili normları öğrenir.
				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 yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
				A.1.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini 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.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Makineye ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalarda ve tatbikatlarda görev alır.

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 çalışmalarında bilgi edinir.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılarak, çevre korumaya dönük tutum ve davranışları edinir.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarında görev alır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullanır.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	İşletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarında görev alır.

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, tezgâh, 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	Yapılan işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.
				C.3.3	İşlemleri tamamlanan parça veya aracın öngörülen özelliklere 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 talimatlara uyarak katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
C.4.4	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışılan yeri düzenlemek	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, belirlenmiş işlem noktalarına uygun çalışır.
				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	Uygun olmayan parça veya malzeme alanını talimatlarda belirtilen şekilde kontrol altında tutar ve düzenini sağlar.
		D.2	Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol ederek gerekli önlemleri alır.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzgün ve temiz tutar.
				D.3.2	Temizlik yaparken iş güvenliği şartlarını gözetir.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde talimatlarda belirtilen şekilde kaldırır ve temizler.
				D.3.4	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Yapılan çalışma hakkında amirlerini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çalışma alet ve donanımlarının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlamak	E.1	Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	E.1.1	Çalışma donanımlarının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetleme çalışmalarına katılır.
				E.1.2	Çalışma sırasında iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin 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	Araç, gereç ve donanımların yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir.
		E.2	Çalışma donanımlarına bakım aşamalarını uygulamak	E.2.1	Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarının uygulanmasına talimatlara uyarak katkıda bulunur.
				E.2.2	Otonom bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				E.2.3	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin eder ve uygun şekilde depolar.
				E.2.4	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		E.3	Çalışma donanımlarının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	E.3.1	Kullanılan alet ve donanımlardaki yıpranmaları ve bozulmaları zamanında tespit eder.
				E.3.2	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımlardaki bozulma, yıpranma türünden olumsuzluklar ile ilgili kayıtları oluşturur ve ilgililere aktarır.
				E.3.3	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				E.3.4	Parçaların çalışma ömürlerini takip eder, zamanı geldiğinde, değiştirilmesi için amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	İş öncesi hazırlıkları yapmak (<i>devamı var</i>)	F.1	İş programını yapmak	F.1.1	Yapılacak işler ve imalat programıyla ilgili talimat, teknik resim ve iş emirlerini amirinden alır.
				F.1.2	İlgili iş parçasının varsa önceki imalat aşamaları hakkındaki raporları ve teknik resimleri inceler.
				F.1.3	Talimat, resim ve iş emirlerini inceleyerek, çalışma aşamalarında yapacağı işlemleri ve sıralamasını danışarak belirler.
				F.1.4	Yapılacak olan iş ve iş parçası özelliklerine göre boyut, konum, delme çapı, devir sayısı gibi teknik bilgileri ölçü aletleri ve formüller kullanarak hesaplar.
				F.1.5	İşlemlerin özelliklerine göre belirlenmiş imalat süresini danışarak belirler.
				F.1.6	İşlemlerle ilgili kontrol formlarını ve diğer dokümanları doldurur.
				F.1.7	İş programını amirlerine onaylatır.
		F.2	Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlamak	F.2.1	Yapılacak işleme göre kullanılacak alet, araç, gereç ve takımların çalışma alanına getirir.
				F.2.2	Aletlerin, çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını talimatlara göre yapar.
				F.2.3	Matkap takımlarının uç, zırh ve boylarını referans ölçülere göre kontrol eder, gerekli ise biler.
				F.2.4	Tespit ettiği sorun ve arızaların giderilmesi için amirlerine bilgi aktarır.
		F.3	Kullanılacak makine ve tezgâhların kontrollerini gerçekleştirmek	F.3.1	Tezgâhların ve delme makinelerinin hareketli kısımlarını yağlar.
				F.3.2	Soğutma sistemi, toz filtreleri, kablo kanalları gibi parçaları temizler.
				F.3.3	Tezgâh, tabla ve makineler üzerindeki talaş ve çapakları temizler.
				F.3.4	Tezgâh mengene ve tablasının hiza ve dengesini üretici tarafından belirlenmiş referans değerlere göre kontrol eder.
				F.3.5	Tezgâh üzerindeki hareket kollarının ve sabitleme ekipmanlarının çalışmasını kontrol eder.
				F.3.6	Yağ, soğutma sıvıları ve diğer akışkan seviyelerini kontrol eder, eksikse talimatlarda belirtilen seviyelerine getirir.
				F.3.7	Matkap tezgâhını uygun devir hızında bir süre boş çalıştırır ve hareketli aksamın çalışmasını, rutin dışı ses ve titreşimleri kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	İş öncesi hazırlıkları yapmak	F.4	Ölçme aletlerini kontrol etmek	F.4.1	İşlemlere uygun olan ölçme aletlerini verilen talimatlara göre, danışarak belirler.
				F.4.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini amiri nezaretinde kontrol eder.
				F.4.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri amirlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.
		F.5	Matkap takımlarını bilemek	F.5.1	Düzgün delme işlemi gerçekleştiremeyecek derecede aşınmış ve körelmiş matkap takımlarını danışarak belirler.
				F.5.2	Bileme işlemi gerektiren matkap takımlarını toplayarak zımpara taşının bulunduğu alana getirir.
				F.5.3	Bileyeceği matkap çeşidine uygun zımpara taşını talimatlara göre belirler.
				F.5.4	Bileme sırasında işi destekleyecek dayamalar ile zımpara arasındaki boşluğun 3 mm'yi geçmeyecek şekilde olup olmadığını kontrol eder.
				F.5.5	Bileme işlemi için gerekli güvenlik önlemlerini alır.
				F.5.6	Zımpara taşını çalıştırır, ayar imkanı varsa uygun devir sayısını danışarak ayarlar.
				F.5.7	Uygun el pozisyonunda tuttuğu matkabı, matkap özelliğine uygun açı ve basınçla zımpara taşına tutarak biler ve özel mastarı ile kontrol eder.
F.5.8	Bilenen matkap ucunun ısınması halinde suya batırarak uygun sıcaklığa getirir.				
F.5.9	Matkap ucu delme işlemleri için gerekli referans değere ulaşana kadar işlemi tekrarlar.				
F.5.10	Bileme işlemi biten matkap ucunun kontrolü için amirlerine danışır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâh hazırlıklarını gerçekleştirmek (<i>devamı var</i>)	G.1	Matkap ucunu mandrene bağlamak	G.1.1	Yapılacak işe ve işlem görecekt parçaya uygun matkap ucunu danışarak belirler.
				G.1.2	Konik saplı matkaplar için bağlama elemanı olarak gerekli, uygun kamayı ve mors kovanını talimatlara göre seçer.
				G.1.3	Matkap tezgâhı ve matkap modeline uygun sabitleme tekniklerini kullanarak matkap ucunu tezgâha bağlar.
				G.1.4	Bağlanan matkap ucunun sağlamlığını el ve gözle kontrol eder.
		G.2	İş parçasını tezgâh mengersine bağlamak	G.2.1	Delme işlemine başlamadan iş parçasının delinecek yerinin merkezlenmesi için Tezgâh mengersini serbest bırakır.
				G.2.2	Matkap ucunu delinecek noktanın merkezine hizalar.
				G.2.3	İş parçasını tezgâh tablasındaki kanallara sokulmuş olan cıvatalar yardımı ile tablaya bağlar.
				G.2.4	Tezgâh mengersini el ile sıkıştırarak iş parçasını mengeneye sabitler.
				G.2.5	İşlem sırasında matkap ucunun mengeneye ve tezgâh tablasına zarar vermemesi için gerekli tedbirleri alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâh hazırlıklarını gerçekleştirmek	G.3	İş parçasını tezgâh tablasına bağlamak	G.3.1	İş parçasını tezgâh tablası üzerinde uygun konuma yerleştirir.
				G.3.2	İş parçasını tezgâh üzerinde sabitlemek için gerekli takoz, pabuç, V-yatak benzeri aparatları dâhil ederek belirler.
				G.3.3	Uygun aparat ve tabla üzerindeki sabitleme kısımlarını kullanarak iş parçasını tezgâh tablasına sabitler.
				G.3.4	Boya delinecek deliklerde tezgâh tablasının delinmesini önlemek için matkap ucunun tablanın ortasında bulunan deliğe hizalanması sağlar veya iş parçası altına uygun takoz koyar.
		G.4	Soğutma sıvısını hazırlamak	G.4.1	İş parçası ve yapılacak işlem özellikleri ile matkap ucu çapı ve devir sayısı gibi özellikleri göz önüne alarak uygun soğutma sıvısı cinsini dâhil ederek belirler.
				G.4.2	Hazır soğutma sıvısı kullanılacaksa, uygun özellik ve miktardaki soğutma sıvısını tedarik eder.
				G.4.3	Soğutma sıvısı karışım olarak hazırlanacaksa, uygun özellik ve miktardaki kimyasalları tedarik eder ve belirlenen ölçülerde karıştırır.
				G.4.4	Soğutma sıvısını matkap tezgâhındaki hazneye doldurur.
				G.4.5	Yapılan delme işlemleri boyunca soğutma sıvısının iş parçası üzerine yeterli miktarda akmasını ve kalan soğutma sıvısını denetler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Delme işlemlerini gerçekleştirmek (<i>devamı var</i>)	H.1	Markalama yapmak	H.1.1	Markalama işleminin talimatlarda belirtilen standartlara uygun olması için parçanın yüzeyini temizler.
				H.1.2	Teknik çizimleri inceler ve yapılmış olan hesaplamaları amirlerinden alır.
				H.1.3	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, yüzeye bakır sülfat (göztaşı eriyiği) sürer.
				H.1.4	Yapılacak olan işin işlem basamaklarını göz önüne alarak iş parçası üzerinde delinecek delik merkezlerini işaretler, pergelle matkap ucu çapına eşit çembere alır.
				H.1.5	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, çizecek, nokta ve çekiç kullanarak noktalama yapar.
		H.2	Delik delmek	H.2.1	İş parçasının hammaddesi ve yapılacak işin özelliklerine uygun devir sayısını danışarak belirler.
				H.2.2	Matkap tezgâhı üzerinde uygun devir sayısı için gerekli ayarlamaları yapar.
				H.2.3	Matkap tezgâhının tabla yüksekliğini iş için uygun seviyeye ayarlar.
				H.2.4	Yapmış olduğu markalamaları merkez alarak matkap ucunun delme eksenini ayarlar.
				H.2.5	Yapmış olduğu ayarlamaların doğruluğunu ve teknik çizimlere uygunluğunu, talimatlarda belirtilen değerlerle karşılaştırır.
				H.2.6	Soğutma sıvısının musluğunu açar ve matkap tezgâhını çalıştırır.
				H.2.7	Matkap tezgâhı mekanik ise hareket kolu, hidrolik ise ilgili kumanda ile matkap ucunu iş parçası üzerine kontrollü bir biçimde indirerek delmeyi başlatır.
				H.2.8	Delme derinliğinde gerekli seviyeye yaklaştığında ilerleme hızını düşürerek iş parçası ve tezgâh tablası üzerinde hasar oluşmasını önler.
				H.2.9	Gerekli delme işlemi bittiğinde hareket kolu veya kumanda vasıtasıyla matkap ucunu iş parçası üzerinden kaldırır ve matkap tezgâhını durdurur.
H.2.10	İş parçası işlenmeye devam edilecekse parçayı uygun şekilde tekrar konumlar, işlemi biten iş parçasının bağlantılarını söker ve tezgâhtan alır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Delme işlemlerini gerçekleştirmek	H.3	Havşa açmak	H.3.1	Hangi çapta ve türde havşa kullanılacağını amirlerine danışır.
				H.3.2	Talimatlarda belirtilen özellikleri dikkate alarak, konik havşa matkabı mı, silindirik havşa matkabı mı kullanılacağını belirler.
				H.3.3	İş parçası üzerinde açılmış olan deliklerin uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak denetler.
				H.3.4	İş parçası üzerinde açılmış olan deliklerde çapak alma işlemi gerekiyorsa uygun ekipman kullanarak çapakları temizler.
				H.3.5	Talimatlarda belirtilen özelliklere uygun havşa matkabını mandrene matkap bağlama özelliklerine uygun olarak bağlar.
				H.3.6	İş parçası özelliklerine göre parçayı mengene veya tezgâh tablasına uygun şekilde bağlar.
				H.3.7	Matkap tezgâhı ya da el breyzini çalıştırarak iş parçası üzerinde önceden açılmış deliklere yavaş ve dikkatli bir biçimde havşa açar.
				H.3.8	Soğutma sıvısı kullanması gerekip gerekmediğini amirlerine danışır, gerekiyorsa kullanır.
				H.3.9	İş parçası işlenmeye devam edilecekse parçayı uygun şekilde tekrar konumlar, işlemi biten iş parçasının bağlantılarını söker ve tezgâhtan alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Diş açma işlemlerini gerçekleştirmek	I.1	Kılavuz çekmek	I.1.1	Talimatlarda yer alan bilgilere göre kılavuz çekilecek delikleri ve vida profilini, diş derinliği ile adım sayısını öğrenir.
				I.1.2	Yapılacak iş özelliklerine uygun kılavuz takımını ve bu takıma uygun kılavuz kolunu danişarak tespit eder.
				I.1.3	İş parçasını delik eksenini dik olacak şekilde uygun özellikteki mengeneyle bağlar.
				I.1.4	Kılavuz kolunu kılavuz takımına bağlar, kılavuz takımı delik eksenine dik olacak şekilde kılavuz çekmeye başlar; işlem sırasında uygun kesme yağı kullanır.
				I.1.5	Kılavuz çekme işlemi sırasında yavaş ve dikkatli çalışır, malzeme özelliğine göre belirli tur sayılarında kılavuzu ters yöne çevirerek talaş kırar.
				I.1.6	Talaş birikmesi nedeniyle kılavuz sıkışırsa kılavuzu geri çekerek talaşları temizler.
				I.1.7	Kılavuz çekme işlemi gereken diğer delikler varsa aynı adımları uygular, işlemi biten iş parçasını mengeneden söker, talaş ve çapakları temizler.
		I.2	Pafta çekmek	I.2.1	Talimatlarda yer alan bilgilerden yararlanarak pafta çekilecek iş parçası için uygun özellikteki paftayı ve bu paftaya uygun pafta kolunu danişarak belirler.
				I.2.2	İş parçasını işlem göreceği eksenini dik olacak şekilde uygun özellikteki mengeneyle bağlar.
				I.2.3	İş parçasının işlem göreceği kısmına uygun ekipman ile pah kırar.
				I.2.4	Paftayı diş eksenine tam dik olacak şekilde iş parçası üzerine konumlandırır ve uygun kesme yağı ile yağlama yapar.
				I.2.5	Pafta kolunu yavaş ve kontrollü bir biçimde çevirerek ve uygun şekilde baskı uygulayarak iş parçası üzerinde diş oluşturur.
				I.2.6	İş parçasının üretildiği hammadde özelliğine göre belirli tur sayılarında paftayı ters yöne çevirerek talaş kırar.
				I.2.7	İşlem bitiminde paftayı iş parçasına dik bir biçimde yavaş ve kontrollü olarak kaldırır.
				I.2.8	İşlemi biten iş parçasını mengeneden söker.
				I.2.9	İş parçası üzerindeki talaş ve çapakları talimatlarda belirtilen şekilde temizler.
				I.2.10	Açılmış olan dişlerin talimatlarda istenen özelliklere uygunluğunu vida tarağı kullanarak kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	İşlenen parçaların kontrol ve sevki ile raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	J.1	İş parçasının kontrol ve temizliğini yapmak	J.1.1	Talimatlarda belirtilen tüm işlemleri biten parçayı uygun bir konuma alır ve işlem gören kısımlardaki tüm talaş, çapak ve kirler ile soğutma sıvısı kalıntılarını temizler.
				J.1.2	İş parçasının işlem göre kısımlarının talimatlarda belirtilen ölçülere uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak son kez kontrol eder.
				J.1.3	Talimatlardaki ölçülere uygunsuz olduğunu tespit ettiği parçaları tekrar işlem görmek üzere ayırır.
				J.1.4	İşlem görmüş parça üzerinde herhangi bir çatlama, pürüzlenme, esneme, bombelenme gibi uygunsuz durum olup olmadığını gözle kontrol eder.
				J.1.5	Talimatlarda belirtilmiş ise iş parçasının gerekli kısımlarına uygun koruyucu yağları sürer ve koruma ambalajı ile sarar.
		J.2	Sevk ve raporlama yapmak	J.2.1	İş programına göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçayı ilgili üretim bandına aktarır veya belirlenmiş stok sahasında uygun şekilde istifler.
				J.2.2	İş programına göre işlemi biten iş parçalarının belirlenmiş yerlerine sipariş numaralarını yazar ve etiketler.
				J.2.3	Parça ve/veya ambalaj üzerine gerekli çap, pürüzlülük gibi profil verilerini yazar.
				J.2.4	Tüm kontrol ve işaretleme işleri biten parçaları stok sahasına gönderir, stok kayıtlarını tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	K.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	K.1.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli eğitim faaliyetlerine katılır.
				K.1.2	Matkap tezgâhları ve delme teknolojileri ile ilgili yenilik ve gelişmeleri takip eder.
				K.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Açılçer
2. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)
3. Bezler
4. Biley taşı ve bileme tezgâhı
5. Cetvel
6. Çelik profiller
7. Çeşitli anahtar takımları
8. Çeşitli borular
9. Çeşitli masterlar
10. Çeşitli temizlik malzemeleri
11. Çok milli matkap tezgâhı
12. Delme kalıpları
13. El breyzi
14. Giyotin makas
15. Gönye
16. Havşa matkap takımları
17. Hidrolik matkap tezgâhı
18. Kesme yağları
19. Kılavuz takımları
20. Kişisel koruyucu donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, koruyucu elbise)
21. Kontrol, hata/fire formları
22. Kumpas
23. Malzeme katalogları
24. Markalama araçları
25. Masa matkap tezgâhı
26. Matkap takımları
27. Mengene çeşitleri
28. Metre
29. Mikrometre
30. Pafta takımları
31. Pergel
32. Radyal matkap tezgâhı
33. Sesli haberleşme cihazı
34. Soğutma sıvıları ve kimyasalları
35. Su terazisi
36. Sütunlu matkap tezgâhı
37. Tabla çeşitleri
38. Takoç çeşitleri
39. Taşıma-kaldırma ekipmanı
40. Taşlama makineleri

41. Teknik resimler
42. Tel fırça
43. Temel el aletleri
44. Uyarı levhaları
45. Vida tarağı
46. Yatay delme matkap tezgâhı
47. Zımpara çeşitleri

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Analitik düşünme yeteneği
3. Artık ve atıkların kaynakta ayrıştırılması bilgisi
4. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
5. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
6. Delme teknikleri bilgisi
7. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
8. Ekip içinde çalışma yeteneği
9. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
10. El becerisi
11. El-göz koordinasyon yeteneği
12. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımı güvenli şekilde kullanım becerisi
13. Havşa açma teknikleri bilgisi
14. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
15. Kalite kontrol metotları bilgisi
16. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
17. Kılavuz çekme teknikleri bilgisi
18. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
19. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
20. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
21. Matkap tezgâhları kullanımı bilgisi
22. Mesleki terim bilgisi
23. Otonom bakım prosedürleri bilgisi
24. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
25. Ölçme bilgisi
26. Paftalama teknikleri bilgisi
27. Risk analizi bilgi ve becerisi
28. Soğutma sıvı ve kimyasallarını hazırlama ve kullanma bilgisi
29. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
30. Standart ölçüler bilgisi
31. Tabla ve mengene bağlama bilgisi
32. Takım bileme bilgi ve becerisi
33. Tehlikeli atık bilgisi
34. Teknik resim okuma bilgisi

35. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
36. Temel kalibrasyon bilgisi
37. Temel malzeme bilgisi
38. Temel metal bilgisi
39. Temel ölçüm yapabilme becerisi
40. Üretim süreçleri bilgisi
41. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
42. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dahilinde çalışmak
4. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
5. Dikkatli ve titiz olmak
6. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
7. Ekip içinde uyumlu çalışmak
8. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
9. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
10. Grup toplantılarına etkin şekilde katılmak
11. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
12. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
13. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
14. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
15. Malzeme hazırlıkları yaparken dikkatli olmak
16. Malzemeleri tasarruflu bir şekilde kullanmak
17. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
18. Öğrenmeye istekli olmak
19. Programlı ve düzenli çalışmak
20. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
21. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
22. Süreç kalitesine özen göstermek
23. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
24. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
25. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
26. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
27. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
28. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
29. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek
30. Zamanı verimli bir şekilde kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Matkap Tezgâh İşçisi (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.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Av. İsmet SİPAHİ – Genel Sekreter, MESS

Prof. Dr. M. Nahit SERARSLAN – End. Müh. Öğr. Üyesi, İTÜ; Meslek Standartları Danışmanı, MESS

Av. Erten CILGA – Hukuk ve Toplu Sözleşme Hukuk Müşaviri, MESS

Mak. Müh. Dr. Aykut ENGİN – Eğitim Müdürü, MESS

Çevre Müh. Aytül ANLAR – Basın Yayın ve Halkla İlişkiler Müdürü, MESS

Mak. Müh. Altan ÇETİNKAL – İş Sağlığı ve Güvenliği Müdürü, MESS

End. Müh. Tunçay YEŞİLNİL – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

Ahmet Afşin CİBİROĞLU – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

End. Y. Müh. Aytek DURAK – Eğitim Uzmanı, MESS

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

2.1. Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Hav. Müh. Levent AKKUŞ – Proje Yöneticisi, BORUSAN MANNESMANN

Hatice Ümit AKSOY – İnsan Kaynakları Direktörü, İÇDAŞ

Aslan ARIKAN – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KROMAN ÇELİK

End. Müh. Ayşe DAĞAŞAN – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KERİM ÇELİK

End. Müh. Erdinç ERGÜN – Hammadde İkmal ve Süreç Geliştirme Mühendisi, İÇDAŞ

End. Müh. Okan ERMETİN – İnsan Kaynakları Yöneticisi, BORÇELİK

Selda SEÇKİNLER – İnsan Kaynakları Direktörü, ASSAN ALÜMİNYUM

Pınar İNAL – İnsan Kaynakları Yöneticisi, ASSAN ALÜMİNYUM

Sis. Müh. Harun KİLCİ – Personel ve İdari İşler Yöneticisi (Halkalı), BORUSAN MANNESMANN

Arif ÖNER – Personel ve İdari İşler Yöneticisi (İzmit), BORUSAN MANNESMANN

Zir. Müh. İbrahim ÖZBUNAR – Üretim ve Planlama Yöneticisi, KERİM ÇELİK

Alaattin SELAMCI – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KROMAN ÇELİK

End. Müh. Hamza ŞAHİN – Endüstri Mühendisi, ERDEMİR

Mak. Müh. Can Subutay YILMAZ – Üretim Yöneticisi, BORÇELİK

Prof. Dr. Ercan TEZER – Genel Sekreter, OSD

End. Y. Müh. Ali Rıza AKSOY – End. İlişkileri ve İK Op. Müdürü, FORD OTOSAN

Gökhan AKSU – Endüstriyel İlişkiler Uzmanı, TOFAŞ

Burhan BALKIR – Endüstriyel İlişkiler Uzmanı, TOFAŞ

Aydın BAŞESKİ – Eğitim Yöneticisi, TOFAŞ

Mak. Müh. Ahmet Lemi ÇAĞLAR – Eğitim Danışmanı, OYAK RENAULT

Çevre Y. Müh. Elif GÖKNİL – Eğitim Yönetim Sorumlusu, OYAK RENAULT

Met. Y. Müh. Erdoğan GÜNEŞ – Eğitim Enstitüsü Müdürü, OYAK RENAULT

End. Y. Müh. Emre MERCAN – Tek. Mes. Eğ.&Öneri Sis. Grup Şefi, MERCEDES BENZ TÜRK

İnş. Müh. Onur ŞENGÜN – Personel Yönetimi Ekip Lideri, FORD OTOSAN

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Mak. Müh. Fuat TOPÇU – Kalite Müdürü, ARPEK A.Ş.

Mak. Müh. Gazi ESER – Üretim Sorumlusu, ARPEK A.Ş.

Naci EKMEK – Kalıphane Takım Lideri, ARPEK A.Ş.

Mak. Müh. Ali ASLAN – Eğitim Yöneticisi, BMC

Mak. Müh. Levent ÖCAL – İnsan Kaynakları Grup Müdürü, MAN TÜRKİYE

Alp Ernst GEISLER – İnsan Kaynakları Müdürü, KARSAN

End. Y. Müh. Berent ERGİN – İnsan Kaynakları Müdürü, OTOKAR

Kimya Y. Müh. Haluk GÜMÜŞDERELİOĞLU – İK Kal. Sis. ve Kur. İlet. Md., TÜRK TRAKTÖR

End. Müh. Nursel ÖLMEZ ATEŞ – İnsan Kaynakları Direktörü, FORD OTOSAN

Salih ERTÖR – İnsan Kaynakları Müdürü, MERCEDES-BENZ TÜRK

Met. Müh. Muhsin TÜFEKÇİ – İnsan Kaynakları Bölüm Yöneticisi, BMC

Ayhan İbrahim TOKCAN – İK ve Dış İlişkiler Direktörü OYAK RENAULT

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Adana Sanayi Odası

Anadolu Isuzu Otomotiv Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

BMC Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Boğaziçi Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümü

Bornova Oto Tamircileri ve Sanatkârları Odası Ar-Ge Eğitim ve Teknoloji Merkezi

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Çelik İş Sendikası

Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası

Çukurova Üniversitesi Otomotiv Mühendisliği Bölümü

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ford Otomotiv Sanayii A.Ş.

Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi

Hacettepe Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümü

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Endüstri Mühendisliği Bölümü

İstanbul Ticaret Odası

Karsan Otomotiv Sanayii ve Ticaret A.Ş.

Kocaeli Sanayi Odası

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

MAN Türkiye A.Ş.

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi

Mercedes-Benz Türk A.Ş.

ODTÜ Endüstri Mühendisliği Bölümü

Otokar Otobüs Karoseri Sanayii A.Ş.

Otomotiv Sanayii Derneği

Oyak Renault Otomobil Fabrikaları A.Ş.

Sakarya Ticaret ve Sanayi Odası

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. M.E.B Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Çıraklık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Eğitim Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Hizmetiçi Eğitim Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Öğretmen Yetiştirme ve Eğitimi Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü

Taşıt Araçları Yan Sanayicileri Derneği

Tekirdağ Ticaret ve Sanayi Odası

Temsa Global Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Tofaş Türk Otomobil Fabrikaları A.Ş.

Türk Metal Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Traktör ve Ziraat Makineleri A.Ş.

Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu)
Hasan KARABULUT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Çiğdem ÜNAL,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Mete ÇANKAYA,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Muhsin ŞAŞMAZ,	Üye (Ulaştırma Bakanlığı)
Çağatay KESTİR,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Serpil ÇİMEN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet YARDIMCI,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Turgut Ramazan TANLAK,	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)
Ahmet GÖZÜKÜÇÜK,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hacı Ali EROĞLU,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürümler İdaresi Başkanlığı)
Haşim AYDIN,	Alan Uzmanı (Türk Traktör A.Ş.)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr. Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr. Yücel ALTUNBAŞAK,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Doç.Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)