



ULUSAL MESLEK STANDARDI

TAŞLAMA TEZGÂH İŞÇİSİ

SEVİYE 3

REFERANS KODU / 10UMS0097-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 01.12.2010-27772

Meslek:	TAŞLAMA TEZGÂH İŞÇİSİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	10UMS0097-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	02.11.2010 Tarih ve 2010/64 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	01.12.2010-27772
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AMPERMETRE: Bir iletken den geçen elektrik akımının şiddetini ölçen aleti,

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,

EKSENLEME: Taşlamada, takımın dönme ekseninin uygun şekilde ayarlanması işlemini,

ELLEÇLEME: Yüklerin araçlara yüklenmesini, indirilmesini, boşaltılmasını,

FIRDÖNDÜ: Silindirik yüzeylerin taşlanmasında kullanılan ve taşlama yapacak takımların yüzey üzerinde işlem yapmasını sağlayan düzeneği,

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

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

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,

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,

KOMPARATÖR: İş parçalarının ölçülerinin toleranslara uygunluğunu, belirli bir temel ölçü değerine göre belirlemeye yarayan, analog ve dijital türleri olan karşılaştırmalı ölçüm düzeneğini,

KURS BOYU: Talaşlı üretim yapan takım tezgâhlarında talaş kaldırmanın yapıldığı açıklığın ölçü değerini,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü gerecini,

MİKROMETRİK BİLEZİK: Talaşlı üretim tezgâhlarında, paso verme sırasında kullanılan ve iş parçasını eksenler boyunca hassas konumlandırmaya ve hareket ettirmeye yarayan gereci,

PASİMETRE: Seri ölçüm için kullanılan, geçerlik-geçmezlik ilkesine dayalı hassas ölçüm aletini,

PASO: Talaşlı üretimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

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

SİLİNDİRİK TAŞLAMA: Silindirik parçaların taşlanması işlemini,

TAŞ BİLEME: Taşlama işleminde keskinliğini yitiren bölgelerin bir elmas bileme parçası ile temizlenerek, keskin yüzeylerin yeniden ortaya çıkarılmasını,

TAŞLAMA İŞLEMİ: Taşlama taşı ile aşındırma işlemini,

TAŞLAMA PROGRAMI: Taşlanacak parçanın boyut ve özellikleri ile son ürünün boyut ve özelliklerine göre belli bir sıra dahilinde hazırlanarak uygulanan işlem sırasını,

TAŞLAMA SIVISI: Taşlanacak iş parçasında aşındırmayı kolaylaştırıcı, iş parçası ve aşındırıcı taşlama taşının soğutulması amacıyla kullanılan sıvıyı,

TAŞLAMA TAŞI: Aşındırıcı parçacıkların özel yöntemlerle bir araya getirilmesi ile üretilen aşındırıcıyı,

TAŞLAMA TEZGÂHI: Taşlama işlemi yapabilen konvansiyonel türden veya CNC esaslı makinaları,

TEHLİKE: İnsanların yaralanması, hastalanması, malın veya malzemenin zarar görmesi, işyeri ortamının zarar görmesi veya bunların birlikte gerçekleşmesine sebep olabilecek potansiyel kaynak veya durumu,

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	21
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

Taşlama 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.

Taşlama 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

Taşlama Tezgâh İşçisi (Seviye 3), çeşitli taşlama takımları ile, verilen basit teknik resim, kroki veya numuneye göre, çeşitli şekil ve özellikteki malzemeleri istenilen biçim ve yüzey kalitelerine getirmek için taşlama tezgâhlarına kumanda ederek işleyen kişidir. Taşlama işlemleri sırasında malzemenin ve taşlama tezgâhının zarar görmemesi, çevreye zarar verilmemesi ve işlemlerin güvenli bir şekilde belirlenen süre içinde gerçekleştirilmesi esastır.

Taşlamada işlem sırasının saptanması, işlenecek parçanın özelliklerine göre uygun taş seçiminin danışarak yapılması, tezgâhlar üzerinde doğru ayarların yapılması, parça veya malzemenin tezgâha uygun yöntemle bağlanması, tezgâh devrinin işleme uygun şekilde ayarlanması, çeşitli açılarda paso verilmesi ve parça veya malzeme ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi, taşlama tezgâh işçisinin mesleki yetkinliğini gerektirir.

Taşlama 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 parça veya malzemelerin teknik talimatlarda belirtilen özelliklere sahip olması, işlemi biten parça veya malzemelerin temizlenip istiflenmesi, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın otonom bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalıştığı diğer kişilerin emniyetinin sağlanması, Taşlama Tezgâh İşçisinin sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7224 (Metal parlaticılar, taşlamacılar ve alet bileyiciler)

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
Yangın 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

Taşlama işlemleri, atölye, fabrika veya kapalı alanlarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, gürültü, gaz, nem, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede ışık ve ses, sıcaklık gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren olumsuzluklar sayılabilir. Taşlama tezgâh işçisi, taşlama işlemleri sırasında uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım ltleri

Görevler		İşlemler		Başarım ltleri	
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 eğitlimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılarak ilgili normları öğrenir.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişiisel 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	Yanııcı 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 önem 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	Makinaya ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil ıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil ıkış 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 görev alır.
				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	Makina, 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 çalışmalarında görev alır.
				C.3.2	Tezgâh üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.
				C.3.3	İşlemi tamamlanan malzemelerin teknik özelliklere uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.
		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, iş alanını inceleyerek çalışma noktalarının kapsamını belirler.
				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 kontrol altında tutar ve düzenini sağlar.
		D.2	Gerekli makina, 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 makina ve ekipmanları iş bitiminde 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 periyodik 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	Taşlama işlemi için gerekli hazırlıkları yapmak (devamı var)	F.1	İşle ilgili ön işlemleri gerçekleştirmek	F.1.1	Üretim programıyla ilgili bilgileri temin eder.
				F.1.2	Yapılacak işlemlerle ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				F.1.3	İlgili parçanın önceki imalat aşamaları hakkında bilgi alır, teknik resmini okur.
		F.2	Taşlama ile ilgili hesaplamaları temin etmek	F.2.1	Basit trigonometri ve dişli hesaplarını amiri ile birlikte yapar.
				F.2.2	Boyutları, koniklikleri, kesme hızı, kesme hızına göre verilecek devir sayısı, toleranslar ve diğer gerekli bilgileri temin eder.
		F.3	Ölçme aletlerini kontrol etmek	F.3.1	İşleme uygun olan ölçüm aletini seçer.
				F.3.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.
				F.3.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri amirlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.
		F.4	Taşlama tezgâhını hazırlamak	F.4.1	Tezgâhın güvenli çalışması için gerekli kontrolleri yapar ve tezgâha enerji verir.
				F.4.2	Yapılacak işin ve işlenen parçaların özelliklerine göre seçilmiş taşları ve kesicileri temin eder ve danışarak biler.
				F.4.3	Tezgâhtaki yağların basınç ve seviye göstergeleri ile soğutma sıvısını kontrol eder.
				F.4.4	İşlenecek parçaya göre tezgâhı üzerinde boyutsal ayarları yapar.
				F.4.5	Tezgâhın yatak, bombe, içbükeylik ve paso miktarı ayarlarını danışarak yapar.
F.4.6	Taşlama tezgâhını boş çalıştırır.				
F.4.7	Tezgâhtaki pasimetre ve ampermetrenin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.				
F.4.8	Taş başlığının indiren kol üzerindeki mikrometrik bileziğin ilerleme miktarını öğrenir.				
F.4.9	Hidrolik sistem basıncının, uygun taşlama için istenilen ilerlemeyi sağlama durumunu kontrol eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Taşlama işlemi için gerekli hazırlıkları yapmak	F.5	Taşlama tablasını hazırlamak	F.5.1	Manyetik tablayı temizler.
				F.5.2	Tablanın paralellik kontrolünü yapar.
				F.5.3	Tabla paralel değilse tablayı mıknatısla taşlar.
				F.5.4	Tablanın kurs boyunu ayarlar ve yön değiştirme mandallarını sıkır.
				F.5.5	Tablayı elle ilerleterek dayamaların yerlerini ayarlar.
		F.6	Taşlama takımları ile ilgili hazırlıkları yapmak	F.6.1	Taşlanacak malzeme türüne göre taşlama takımı seçimini yapar.
				F.6.2	Taşlama takımının tınlama testi ile statik ve dinamik balans ayarlarını danışarak yapar.
				F.6.3	Taşlama takımını tezgâha takar ve sabitler.
				F.6.4	Tezgâha bağlanan taşlama takımını en yüksek devirde kısa bir süre boşa çalıştırır.
				F.6.5	Taşlama takımının sağlamlığını kontrol eder.
				F.6.6	Taşlama takımının bilenmesi gerekip gerekmediğini kontrol ederek, gerektiğinde biler.
		F.7	İşlem görece malzeme ile ilgili hazırlıkları yapmak	F.6.7	Taşlama takımını, iş parçası yüzeyine uygun aralık kalıncaya kadar yaklaştırır.
				F.7.1	İşlenecek parçaların sıcaklık kontrolünü yapar ve ortam sıcaklığının üzerinde kalanları ayırır.
				F.7.2	Gözle veya ilgili testlerle malzeme üzerinde çatlak veya hata olup olmadığı kontrol eder.
				F.7.3	Parçayı bağlama pabuçları ile tezgâha bağlar.
				F.7.4	Silindirik parça işlemleri için uygun firdöndüyü seçer ve yerine bağlar.
				F.7.5	İş parçasının güvenli bir şekilde bağlanma durumunu denetler.
				F.7.6	İş parçası kademeli ise taşın yan yüzeylere değmesini önlemek için kademe diplerine fatura açar.
F.7.7	İş parçası ısıl işlem görmüşse, tavlama ile gerilmelerini alır.				
F.7.8	İş parçası üzerinde kama kanalı veya delikler varsa bunları uygun malzemeyle doldurur.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Taşlama işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	G.1	Taşlama işlemini başlatmak	G.1.1	Eksenleme işlemini yapar, malzemenin tezgâha bağlantısını kontrol eder.
				G.1.2	Makinanın hidrolik sistemini çalıştırır ve basıncın 8-10 bar arasında olmasına dikkat eder.
				G.1.3	Soğutma sıvısının sıçramasını önleyen siperleri kontrol eder ve sıvı devresini açar.
				G.1.4	Tezgâhlarda yeterli işlemeyi sağlamak için dönme ve ilerleme hızlarını danışarak ayarlar.
				G.1.5	Malzemenin üzerinden kalkacak paso miktarını belirler.
				G.1.6	Silindirik taşlama işlemleri için taşlama takımını işe yaklaştırarak mikrometrik bileziği sıfırlar.
				G.1.7	Taşlama takımını düşük hızda ilerleterek işlenecek parçaya değdirir.
				G.1.8	Uygun akım değerine ulaşıldığında takım arabasına yol verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Taşılama işlemlerini gerçekleştirmek	G.2	Taşılama işlemini yapmak	G.2.1	Parçanın diğer ucunda aynı akım değerinin olmasını sağlayarak yatakların ayar kontrolünü yapar.
				G.2.2	Parçadaki aşınmaları giderinceye kadar paso almaya devam eder.
				G.2.3	Verilen talimatlara göre taşılama paso ayarlarında gerekli değişiklikleri danışarak yapar.
				G.2.4	Taşlanacak malzemenin koniklik toleransını ampermetreye bakarak kontrol eder.
				G.2.5	Malzemenin yüzeyini ölçme cihazlarıyla veya gözle kontrol eder.
				G.2.6	Uygunsuzluklara göre taşılama devir hızları ile ilerleme ve talaş derinliğini ayarlarını danışarak yapar.
				G.2.7	Taşlanacak yüzeyin paralelliğini sağlamak için iş parçasını birkaç defa ters çevirerek taşlar.
				G.2.8	Kaba taşılama işlemini bitirdikten sonra silindiriklik, eksenlik, kalınlık vb. ölçümleri yapar.
				G.2.9	Parametreleri takip ederek taşılama süresince işlemin gidişatını kontrol eder.
		G.3	Taşılama işlemini sonlandırmak	G.3.1	Taşılama işleminden sonra tezgâhın çalışmasını bir süre kontrollü devam ettirir.
				G.3.2	İşlemden sonra soğutma sıvısı pompasını belirli bir süre kontrollü çalıştırır.
G.3.3	Tezgâhın çalışmasını, durdurma tuşuna basarak durdurur.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Tezgâh ve işlenen malzemeleri kontrol etmek ve bakımını yapmak	H.1	Taşılama işlemi biten malzemeleri kontrole hazırlamak	H.1.1	İşlemi biten malzemenin soğutma sıvısını temizler.
				H.1.2	İşlenen parçanın uygun aparat ile tezgâhtan alınarak servis sehпасına konulmasını sağlar.
				H.1.3	Malzeme üzerine koruyucu yağ sürer.
				H.1.4	Malzemeyi koruma ambalajı ile sarar.
		H.2	Üretim programı kapsamındaki işi kontrol etmek	H.2.1	Çeşitli ölçme aletlerini kullanarak tolerans ölçümü yapar.
				H.2.2	Parça bombe ölçme semerini kullanarak profili ve bombesini kontrol eder.
				H.2.3	Malzemenin ölçülmesi istenilen boyutlarını uygun ölçme aletleriyle kontrol eder.
				H.2.4	Yapılan bütün işlerin formlara uygun şekilde kayıtlarının yapılmasını sağlar.
				H.2.5	Tespit ettiği uygunsuzlukları amirlerine iletir.
		H.3	Tezgâhların bakımını yapmak	H.3.1	Kullandığı ekipmanların otonom bakım ve temizliklerini danışarak yapar.
				H.3.2	Tezgâhların otonom bakım ve tamirlerini danışarak yapar.
				H.3.3	Tezgâhları danışarak ayarlar ve yağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Taşlanan malzemeleri sevk etmek ve raporlamak	I.1	Sevke hazır olan malzemeleri kontrol etmek	I.1.1	Belirlenmiş yerlere sipariş numaralarını yazar.
				I.1.2	Tamamlanan işleri etiketler.
				I.1.3	Parçanın üzerine ve/veya ilgili yerlere çap, sertlik, pürüzlülük ve profil değerlerini yazar.
				I.1.4	İşlenen parçayı stok sahasına göndermeden önce yüzey paslanmasına karşı önlem alır.
		I.2	Malzemeleri ilgili birimlere göndermek	I.2.1	İşlenen parçaları stok sahasına alır.
				I.2.2	Stok sahasına alınan malzemelerin sevk edilmesi için amirine bilgi verir.
		I.3	Gerekli raporlamaları yapmak	I.3.1	Üretim miktarı, gecikmeler ve tolerans harici olan malzemeler ile ilgili üretim bilgilerinin rapor haline getirilmesine katkıda bulunur.
				I.3.2	Periyodik bakım taleplerinin/raporlarının hazırlanmasına katkıda bulunur.
				I.3.3	Taşlama bölgesinin ekipman durumunu kontrol eder.
				I.3.4	Tespit ettiği bakım ihtiyaçlarını amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	J.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	J.1.1	Makina, tezgâh ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				J.1.2	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj naylonu
2. Ampermetre
3. Anahtarlar
4. Bağlama pabucu ve cıvata
5. Bıçak
6. Blok kütük veya çeşitli kesitte haddeler
7. Çap kumpası
8. Çelik kum
9. Çeşitli el aletleri
10. Çeşitli takım tezgâhları
11. Çeşitli taşlama grupları ve yardımcı donanımları
12. Dielektrik yağ
13. Düzeltme elması
14. Düzlem yüzey taşlama tezgâhı
15. Elektrot
16. Elleçleme aletleri ve çevirici
17. Fırdöndü ve aynası
18. Fire/Hata formları
19. Genel silindirik parçalar
20. Hidrolik kumanda aletleri
21. Kesme kalemleri
22. Kesme yağları
23. Kişisel Koruyucu Donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, koruyucu elbise)
24. Komparatör
25. Kumanda şalterleri
26. Kumanda tablosu
27. Kumpas
28. Malafa ve masterlar
29. Manyetik tabla
30. Mengene
31. Merdane
32. Merdane tornası
33. Mikrometre
34. Mikrometrik bilezik
35. Pasimetre
36. Sesli haberleşme cihazı
37. Silindirik taşlama tezgâhı
38. Süreç kontrol ve saha bilgisayarları
39. Taşlama taşları
40. Taşlama tezgâhları

41. Tavan vinci
42. Zımpara taşı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
4. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
5. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
6. Ekip içinde çalışma yeteneği
7. Ekipman ve araçların kullanımı bilgisi
8. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
9. El becerisi
10. El göz koordinasyonu sağlayabilme yeteneği
11. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
12. Geri dönüşümlü atık bilgisi
13. İletişim yeteneği
14. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
15. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
16. Kendini ifade etme yeteneği
17. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
18. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
19. Kurs boyu ayarlama bilgi ve becerisi
20. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
21. Mesleki terim bilgisi
22. Muayene ve test teknikleri bilgisi
23. Öğrendiğini aktarabilme yeteneği
24. Öğrenme yeteneği
25. Ölçüm yapabilme becerisi
26. Taşlama bilgi ve becerisi
27. Tavan vinci kullanımı bilgi ve becerisi
28. Tehlikeli atık bilgisi
29. Temel alışım bilgisi
30. Temel analitik düşünme yeteneği
31. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
32. Temel iş sağlığı ve güvenliği bilgisi
33. Temel işyeri düzenleme bilgisi
34. Temel kalite güvence sistemleri bilgisi
35. Temel kalite kontrol metotları bilgisi
36. Temel malzeme bilgisi
37. Temel mekanik bilgisi
38. Temel meslek matematiği bilgisi
39. Temel ölçme ve değerlendirme bilgisi

40. Temel risk analizi bilgi ve becerisi
41. Temel teknik resim okuma bilgisi
42. Temel teknik spesifikasyonlar bilgisi
43. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
44. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Arıza tespitinde deneme ve uygulama yapmak
4. Bilgi tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
5. Çalışma donanımları ve makinaların durumunu dikkatle denetlemek
6. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
7. Çalıştığı alanı temiz tutmak
8. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
9. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
10. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
11. Dikkatli ve titiz olmak
12. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
13. Ekip içinde uyumlu çalışabilmek
14. Gerekli ve acil durumlarda donanım çalışmasını durdurmak
15. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
16. İş devirlerinde doğru ve yeterli bilgi aktarmak
17. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
18. İşyerine ait araç gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
19. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
20. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
21. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
22. Malzeme hazırlıklarını yaparken dikkatli olmak
23. Olumsuz çevresel etkileri belirleyebilmek
24. Öğrenmeye istekli olmak
25. Risk faktörlerini tespit edebilmek ve ortadan kaldırabilmek
26. Son kontrolleri dikkatle uygulamak
27. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
28. Süreç kalitesine özen göstermek
29. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
30. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
31. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
32. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
33. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
34. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
35. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Taşlama 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

End. Müh. Dr. Dilek KURT – Genel Sekreter Yardımcısı, MESS

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

Av. Erten CILGA – Hukuk Müşaviri, MESS

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

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

End. Müh. Yenal BOZTEPE – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

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

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

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

Ahmet Afşin CİBİROĞLU – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzman Yardımcısı, 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. Erdiñç ERGÜN – Hammadde İkmal ve Süreç Geliştirme Mühendisi, İÇDAŞ

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

Hakan HAMARAT – Eğitim Müdürü, ERDEMİR

Pınar İNAL – İnsan Kaynakları Yöneticisi, ASSAN ALÜMİNYUM

End. Müh. Fırat Emre İZ – 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

Selda SEÇKİNLER – İnsan Kaynakları Direktörü, ASSAN ALÜMİNYUM

Alaattin SELAMCI – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KROMAN ÇELİK

End. Müh. Hamza ŞAHİN – Endüstri Mühendisi, ERDEMİR

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

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Mak. Müh. Katip AKINCI – Sıcak Haddehane Hadde Atelyeleri Başmüh., EREĞLİ DEMİR ÇELİK

Mak. Müh. Cengiz AKKOR – Makine Atelyesi Başmühendisi, EREĞLİ DEMİR ÇELİK

Ramazan ALBAYRAK – Taşlama Operatörü/Vardiya Sorumlusu, ASSAN ALÜMİNYUM

Mak. ve End. Müh. Cem ALUÇ – Atölye ve Teknik Büro Yöneticisi, ASSAN ALÜMİNYUM

End. Müh. Ahmet AMANVERMEZ – İnsan Kaynakları Uzmanı, ASSAN ALÜMİNYUM

Mak. Müh. Kemal BAŞARAN – Mekanik Bakım Uzmanı, ASSAN ALÜMİNYUM

Mak. Müh. Çağlar ÇELİK – Mekanik Bakım Yöneticisi, ASSAN ALÜMİNYUM

End. Müh. Tuncay GÜMÜŞ – İş Değerlendirme ve Organizasyon Şefi, EREĞLİ DEMİR ÇELİK

Mak. Müh. Süleyman ÖZGEN – Bakım Müdürü, ASSAN ALÜMİNYUM

Mak. Müh. Ahmet SEÇKİN – Soğuk Haddehane Hadde Atelyeleri Başmüh., EREĞLİ DEMİR ÇELİK

Erdal ÜNLÜER – Taşlama Operatörü/Vardiya Sorumlusu, ASSAN ALÜMİNYUM

Gökhan YAĞSAĞAN - İnsan Kaynakları Uzmanı, ASSAN ALÜMİNYUM

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Adana Sanayi Odası

Afyon Kocatepe Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Çelik İş Sendikası

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü

Gazi Üniversitesi Mühendislik-Mimarlık Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Hacettepe Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İskenderun Demir ve Çelik A.Ş.,

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi İşletme Fakültesi

İstanbul Teknik Üniversitesi Kimya-Metalurji Fakültesi

İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

İzmir Sanayi Odası

Karabük Üniversitesi T. E. F. Metal Eğitimi Bölümü

Karadeniz Teknik Üniversitesi Metalurji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Kardemir Karabük Demir Çelik Sanayi ve Ticaret A.Ş.,

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü

ODTÜ Metalurji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü

Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. 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 Teknolojileri Genel Müdürlüğü
T.C. M.E.B Eğitim Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı
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
TMMOB Metalurji Mühendisleri Odası
Türk Metal Sendikası
Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği
Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği
Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Döküm Sanayicileri Derneği
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
Türkiye İhracatçılar Meclisi
Türkiye İş Kurumu
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Yıldız Teknik Üniversitesi Kimya-Metalurji Fakültesi
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu)
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)
Veysel YAYAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet YARDIMCI,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanâtkarları Konfederasyonu)
Mustafa ÇIKRIKÇIOĞLU,	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Mehmet SOYUPEK,	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 (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)

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)
Yrd.Doç.Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)