



ULUSAL MESLEK STANDARDI

METAL KESİMCİ

SEVİYE 4

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek:	METAL KESİMCİ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	ANKARA SANAYİ ODASI
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	 Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	...
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviyedört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

DİLİMLEME: Saç rulosunu makinelerle istenilen genişlik ve uzunlukta kesmeleri,

ELDEN GEÇİRME (ELLEÇLEME): Hammadde, malzeme, yarı mamul ve mamullerin belli kısıtlara göre ayrılarak istiflenmesi işlemini,

ELEKTROT: Plazma kesme makinesinde ark oluşumunu gerçekleştiren elemanı,

FİZİKİ MUAYENE: Kesilen ya da kesilecek malzeme üzerinde görsel bozukluk olup olmadığını kontrol etme işlemini,

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

GEVME: Giyotin makasta sac levhanın, iki bıçak arasında kesme boşluğunun fazlalığı ve bıçakların körlüğünden dolayı oluşan deformasyonu

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

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

KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ: Uluslararası kabul gören ve kaliteyi temin eden sistemli kurallar bütünü,

KESİM CÜRUFU: Kesim sonrası oluşan, erimiş malzeme kalıntılarını,

KESİM ÇAPAĞI: Alevli kesim işlemi sonucu kesilen malzemenin kesim yüzeyinde oluşan ve giderilmesi gereken kesim kalıntısını,

KESİM PARAMETRELERİ: Kesilecek malzemeye göre değişkenlik gösteren, makinenin çalışma değerlerini içeren bilgi dizisini,

KESİM PROGRAMI: Kesilecek parçanın imalat resminin makine diline dönüştürülmüş halini,

KESİM TABLASI: Malzemenin kesilmek üzere yerleştirildiği tablayı,

KESİM YÜZEYİ: Kesim işlemine maruz kalmış yüzeyi,

KESME GAZI: Alevli kesme makinelerinde kesme işlemini gerçekleştirmek için kullanılan gazları,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KONTROL BÖLGESİ: Alevli kesim makinesinden çıkan, işlemi tamamlanmış ürünlerin istiflendiği alanı,

KORUMA ZIRHI (SHIELD) : Plazma kesme makinesinde nozul (meme) ve elektrotun korunmasını sağlayan parçayı,

LAZER KESİM MAKİNESİ: Kesim işleminde lazer teknolojisini kullanan makineyi,

LENS: Lazer kesme makinesinde kullanılan, kesilecek malzemenin cinsine ve kalınlığına göre değişiklik gösteren optik elemanı,

MANOMETRE: Yakıcı ve yanıcı gazların basınç değerlerini gösteren ve debiyi ayarlayan cihazı,

MARKALAMA: İş resminin imal edilecek parça üzerine aktarılmasını,

MASTAR: İş parçasının ölçü ve yüzey düzgünlüğünün uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü ve kontrol gerecini,

MERDANE: Saç malzemeleri doğrultmada kullanılan silindirik makine elemanını,

NC/CNC TEZGÂHI: Sayı, harf ve diğer sembollerden meydana gelen ve belirli bir mantığa göre kodlanmış parça işleme programlarının kartlar veya bilgisayar ile kumanda edildiği takım tezgâhını,

NOZUL: Alevli kesme makinelerinde kullanılan, kalınlığa ve kesme gazına bağlı olarak değişkenlik gösteren, kesim gazının debisini ayarlayan elemanı,

PLAZMA KESİM MAKİNESİ: Kesim işleminde plazma teknolojisini kullanan makineyi,

REFERANS DEĞERLERİ: Kesim tablası üzerine yerleştirilen malzemenin, tabla üzerinde ki konumunu,

SENTİL AYARI: Kesme bıçakları arasındaki malzeme kalınlığına göre kesme boşluğunun sentil ile ayarlanmasını,

TORÇ: Plazma kesim makinesinde kullanılan, kesim işlemini gerçekleştiren, kesilecek malzemenin kalınlığına göre üzerine farklı meme, koruma zırhı (shield) ve nozuldan oluşan aksamı,

YARI MAMÜL: 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 ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	7
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	23
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	25

1. GİRİŞ

Metal Kesimci (Seviye 4) 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 Ankara Sanayi Odası (ASO) tarafından hazırlanmıştır.

Metal Kesimci (Seviye 4) 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

Metal Kesimci (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini ve çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde mesleği ile ilgili iş organizasyonu yapan, imalat resimlerini okuyan, ölçme ve kontrol aletlerini kullanan, iş öncesi hazırlıkları yaparak CNC/NC programlarını makineye yükleyerek, iş programında belirtilen malzemeyi seçerek imalat resmine göre kesime hazırlayan/hazırlatan, gaz, basınç ve bıçak ayarlarını yapan, kesim işlemini başlatıp başlangıçtan sonuna kadar kesimi gözleyen, gerektiğinde kesime müdahale edebilen, işlemi tamamlanan parçaların sevk ve raporlama işlemlerini yapan, meslek gelişimine ilişkin faaliyetleri yürüten nitelikli kişidir.

Metal Kesimci, sorumluluğu altındaki makinenin işleyişinden, gerçekleştirdiği kesim işlemleri sorumluluğundan, zamanlamasından, kesim kalitesine uygun şekilde tamamlanmasından sorumludur. Sorumluluk alanları dışında kalan arıza ve aksaklıkları ilgili kişilere bildirir. Çalışma ortamını iş sağlığı ve güvenliği kurallarına göre düzenler. Çalışılan yerde kullanılan donanımın bakım ve temizliğinin yapılması ve birlikte çalışılan diğer kişiler ile yaptıkları işlerden dolayı, çalıştıkları iş bölgesinin emniyetinin sağlanması görev sorumlulukları arasında yer alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleri takım tezgâhı kurucuları ve kullanıcıları)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

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

Makine Emniyeti Yönetmeliği

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği
TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi
TS EN ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi
Yangın Yönetmeliği
Yapı İşlerinde Sağlık ve Güvenlik Yönetmeliği

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

3308 Mesleki Eğitim Kanunu

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Metal kesim işlemleri, atölye, fabrika veya benzeri kapalı alanlarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, gaz, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede ses yer almaktadır. Metal Kesimci, işlemler sırasında uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Metal Kesimci (Seviye 4)'ün, “Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışanlara Ait İş Giriş veya Periyodik Muayene Formu” 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 önlemlerini almak	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 kuralları öğrenir.
				A.1.2	Yapılan işe ve işyerine uygun kişisel koruyucu donanımı 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 çevrenin tehlikelere karşı uyarılmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir alanda tutulmasını sağlar
				A.2.2	Çalıştığı alan ve makine ile ilgili olarak İSG uzmanının tehlikelerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.3	İSG uzmanının risk değerlendirmesine yönelik çalışmalarına katılarak risklerin azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike anında talimatlar doğrultusunda hızlı bir şekilde hareket ederek önlem alır.
				A.3.2	Müdahale edemeyeceği ve anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını çalışanları da uyararak üstlerine bildirir.
				A.3.3	Makineye ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Periyodik zamanlarda yapılan yangın, acil durum, tahliye ve çıkış eğitim tatbikatlarına katılır.
				A.4.2	Acil durumlarda tahliye ve çıkış prosedürlerini uygular.

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 belirleme 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/kullandırır.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım ve malzemeleri 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.
				B.3.3	Birim zamana maksimum iş üretmeye gayret eder.

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 çalışmalarında görev alır.
				C.3.2	Tezgâh ve makineler üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	İşlemi tamamlanan malzemelerin teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde belirlenen hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında belirlenen hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				C.4.2.	Hata ve arızaları oluşturan nedenleri belirler ve ortadan kaldırır.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları üstlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Alet ve donanımlarının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlamak	D.1	Donanımların çalışabilirliğini izlemek	D.1.1	Donanımların güvenlik düzeneklerini ve işlerliğini yıpranmaları ve bozulmaları talimatlara uygun şekilde periyodik olarak takip eder.
				D.1.2	Bakım sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda müdahale eder.
				D.1.3	Arızalı donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				D.1.4	Donanımların düzenli çalışmaları için kademeli bakımları talimatlara göre uygular.
		D.2	Bozulma ve yıpranmalarla ilgili işlemleri yapmak	D.2.1	Bozulma, yıpranma gibi olumsuzluklar ile ilgili kayıtları oluşturur ve ilgililere bildirir.
				D.2.2	Yetkisinde olmayan, çalışma ömürleri dolan parçalar için üstlerini bilgilendirir.
		D.3	Kademeli bakımları uygulamak	D.3.1	Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolanmasını sağlar.
				D.3.2	Donanımların bakımının yapımını sağlar.
				D.3.3	Donanımların çalışma ömürlerini takip eder, zamanı geldiğinde, değişmesini sağlar.
				D.3.4	Yağlama ve hidrolik sistemlerde yağ seviyelerini kontrol ederek talimatlara uygun değişimlerini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E.	İş öncesi hazırlıkları yapmak (devamı var)	E.1	Çalışma alanının şartlarını belirlemek	E.1.1	Kullanılan iş yöntemine göre çalışma alanındaki düzenlemeleri sağlar.
				E.1.2	Çalışma sırasında oluşabilecek olumsuz durumların iyileştirilmesini sağlar
				E.1.3	İşlemeye uygun olmayan parça veya malzemeyi kontrollü şekilde çalışma alanı dışına çıkartılmasını sağlar.
		E.2	İş programını yapmak	E.2.1	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini belirler.
				E.2.2	İşlemlerin özelliklerine göre iş programı yapar.
				E.2.3	İşlemlere başlamadan önce gerekli form ve dokümanları doldurur ve üstlerine onaylatır.
				E.2.4	Vardiya değişimlerini de dikkate alarak imalat prosedürlerine ilişkin formları doldurur.
		E.3	Ölçme aletlerini kontrol etmek	E.3.1	Kalibrasyon gerektiren ölçü aletlerini üstlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.
				E.3.2	Arızalanan ölçü aletlerini üstlerine bildirerek bunların değişimini sağlar.
		E.4	Kullanılacak alet, araç -gereç takım ve malzemeleri hazırlamak	E.4.1	Kullanılacak alet, araç, gereç ve takımların çalışma sahasına getirilmelerini sağlar.
				E.4.2	Teslim alınan tüm malzemelerle ilgili dokümanları ve kayıt formlarını doldurur.
				E.4.3	Çalışma ömrü sınırlı parçalardaki (lens, nozul, elektrot, meme, koruma zırhı v.b) aşınma ve yıpranmaları tespit eder, zamanında değişimini sağlar.
				E.4.4	Nozul, lens, meme elektrot, koruma zırhı v.b parçaların değişimi veya aşınması nedeniyle oluşan ölçü farklılıkları tespit eder, gerekli ayarları yeniler.
				E.4.5	Kesilecek malzemeyi kesim programına göre depodan seçer.
				E.4.6	Seçilen malzemenin kesim alanına istiflenmesini programlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Ölçme ve kontrol işlemlerini yapmak (devamı var)	F.1	Şerit metre ve çelik cetvel ile ölçme yapmak	F.1.1	Şerit metrenin durumunu (tırnakta, şeritte ve cetvel bölüntülerinde herhangi bir kusur olup olmadığını) kontrol eder.
				F.1.2	Şerit metrenin tırnağını doğru konumlar ve paralel tutarak uzunluk ölçümü yapar.
				F.1.3	Uygun boyda, genişlikte ve bölüntü hassasiyetinde çelik cetvel seçer.
				F.1.4	Çelik cetveli kenarının ölçülecek uzunluğa dik ve bölüntülerinin bulunduğu kenarın ise ölçülecek uzunluğa paralel olmasına dikkat ederek ölçme yapar.
				F.1.5	Şerit metre ve çelik cetvel ile yapılan ölçümü doğru olarak kaydeder ve gerektiğinde malzeme üzerinde işaretlemeyi doğru yapar.
		F.2	Kumpas ile ölçme yapmak	F.2.1	İş parçasının imalat resminde istenilen ölçü ve hassasiyette uygun kumpası belirler.
				F.2.2	Farklı verniyer bölüntülerine (hassasiyetlere) sahip metrik ve inç kumpasları okur.
				F.2.3	Kumpas çenelerinin (iç ve dış) temizliğini ve sıfırlamasını kontrol eder.
				F.2.4	İmalat resminde verilen ölçülerin kumpas kullanarak parça üzerinde ölçümünü yapar.
				F.2.5	Kumpas çenelerinin/kılıcının ölçülecek yüzeylere göre konumunu (paralel/dik/açı) belirleyerek kumpası ölçme yaparken bu konuma uygun olarak tutar.
		F.3	Mikrometre ile kalımlık ölçme yapmak	F.3.1	Mikrometre çenelerinin temizliğini kontrol ederek sıfırlamasını yapar.
				F.3.2	Mikrometre kullanarak malzeme kalınlığını ölçer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Ölçme ve kontrol işlemlerini yapmak	F.4	Açıölçer ile açıları ölçmek	F.4.1	İmalat resmine uygun açıölçerin elemanlarının durumunu kontrol eder.
				F.4.2	Açıölçer kollarının konumunu doğru ayarlayarak iş parçası üzerinde açılı yüzeyler arasındaki açığı hassas bir biçimde ölçer.
		F.5	Gönye ve masterla açı/profil kontrolü yapmak	F.5.1	İmalat resmine göre kullanılacak gönye ve/veya masterları belirler, seçilen gönye/masterları kontrol eder.
				F.5.2	Gönye ve/veya masterları imalat resminde verilen konuma göre doğru pozisyonda kullanarak diklik, aç ve profil kontrolü yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâhı kesme işlemine hazır hale getirmek (devamı var)	G.1	Kullanılacak makine, donanım ve tezgahların kontrollerini gerçekleştirmek	G.1.1	Kompresörlerden gelen havanın, çalışma basıncına uygunluğunu kontrol eder.
				G.1.2	Plazma için kesme gazlarını, lazer kesim makinesi için hem lazer hem de kesme gazlarını kontrol eder.
				G.1.3	Biten gaz tüplerinin depolanması ve değişimini ISG kurallarına göre yapılmasını sağlar.
				G.1.4	Soğutma sıvısının devri daim pompasını kontrol eder, aksaklıklar varsa giderir.
		G.2	Lazer kesim makinesi için parametrelerin seçimini yapmak	G.2.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre parametre dosyasını seçer.
				G.2.2	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre seçtiği parametre dosyasını kesim programına uygular.
				G.2.3	Seçtiği parametreye uygun lensi ve nozulu makineye takar.
		G.3	Lazer kesim makinesi için seçilen nozulun ve lensin ayarlarını yapmak	G.3.1	Makineye takılan nozulun merkez ayarını yapar.
				G.3.2	Makineye takılan lensin, malzeme kalınlığına bağlı olarak odak noktası ayarını yapar.
		G.4	Plazma kesme makinesinde parametre ayarlarını yapmak	G.4.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre parametre dosyasını seçer.
				G.4.2	Seçtiği parametre dosyasını kesim programına uygular.
				G.4.3	Seçtiği parametreye uygun nozulu, koruma zırhını ve elektrodu torca takar.
				G.4.4	Malzemenin kalınlığına göre ilgili tablodan akım değerini, torç yüksekliğini ve kesim gaz basıncını seçer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâhı kesme işlemine hazır hale getirmek	G.5	Sac kesme-dilme makinesinin hazırlığını yapmak	G.5.1	Sac rulo bilgileri etiket bilgileri kontrol edilerek (kalınlık, genişlik ve kalite) kayıt altına alarak dilme işlemi yapılan yere sevk edilmesini sağlar.
				G.5.2	Dilinecek malzeme ölçülerini sipariş bilgileri/iş emrinden çıkarır.
				G.5.3	Sipariş/iş emrine göre kesme-dilme programını makineye girer/ayarlar.
				G.5.4	Dilme ölçüsüne göre kesici bıçakları alt ve üst millere dizilmesini sağlar.
				G.5.5	Bıçakların kesme ayarını (sentil ve/veya inme mesafesi) ayarını sac kalınlığına göre yapar.
				G.5.6	Doğrultma merdanelerinin sac kalınlığına göre talimatlara uygun baskı ve boşluk ayarını yapar.
				G.5.7	Doğrusallığın bozulmaması için derin kuyu öncesi ayarları yapar.
				G.5.8	Ayırıcı mesafelerini (separatörler) hazırlanmasını sağlar.
				G.5.9	Dilim sayısına göre bant sarıcısının ayarlanmasını sağlar.
				G.5.10	Talimatlara uygun olarak fire (talaş) sarıcıların hazırlanmasını sağlar.
		G.6	Kesilecek malzemeyi tezgâha yerleştirmek	G.6.1	Seçilen malzemenin kesime uygunluk açısından fiziki muayenesini yapar.
				G.6.2	Kesime uygunluğu için malzemenin kalınlık, kaplama kalınlığı ve yüzey pürüzlülüğü ve dalgalılığını kontrol eder.
				G.6.3	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.
		G.7	Markalama yapmak	G.7.1	İmalata uygun olarak markalama yapılacak yüzeyi hazırlar.
				G.7.2	İş parçası imalat resmine uygun olarak markalama yapar.
				G.7.3	Markalama yapılan iş parçasının imalat resmine göre ölçü uygunluğunu kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesim işlemini yapmak (devamı var)	H.1	Lazer ve plazma kesim makinesinde kesim işlemi yapmak	H.1.1	Malzeme cinsi ve ebatlarının kesim programıyla uygunluğunu kontrol eder eder.
				H.1.2	Kesilecek malzemenin referans konumunu ayarlar.
				H.1.3	Makineye kesilecek malzemenin ebatlarını girer.
				H.1.4	Malzemenin cinsi ve ebatlarına göre kesim programı ile uygunluğunu kontrol eder.
				H.1.5	Son kontrolleri tamamlar ve kesimi başlatır.
				H.1.6	Kesilen ilk parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.
				H.1.7	Ölçüm sonuçlarına göre, makinenin ayarlarını yapar.
				H.1.8	Kesilen ilk parçanın kesim yüzeyini gözle kontrol eder.
				H.1.9	Kesim süresince kesimi gözetler problem olduğunda müdahale eder.
				H.1.10	Revize durumlarını olduğunda üstlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesim işlemini yapmak	H.2	Kesme-dilme yapmak	H.2.1	Kesme-dilme işlemi için rulo vinç yardımıyla makineye takılmasını sağlar.
				H.2.2	Rulonun uç kısmını uygun aparat ve makinelerle açılmasını sağlar..
				H.2.3	Doğrultma merdanesi ile uç kısım kesmeyi kolaylaştırmak için düzleştirir.
				H.2.4	Kesmenin başlaması için rulo ucunu kesme-dilme işleminin yapılacağı bölüme getirilmesini sağlar.
				H.2.5	Rulonun kesimini üretim bandı boyu kadar kontrollü olarak başlatılır.
				H.2.6	Kesilen dilimleri ayırıcı (separatör) yerleştirilmesini sağlar.
				H.2.7	Dilme hattından geçen dilinmiş bandın gerilmemesi için malzeme kalınlığına göre derin kuyuya sarkıtır.
				H.2.8	Kesimi başlatılan rulo ucunu derin kuyudan sonra merdane baskı ayarlarını kontrol eder.
				H.2.9	Merdanelerden sonraki ayırıcı yardımıyla bant sarıcıya kadar keserek üstleri yardımıyla sarar.
				H.2.10	Kesme işlemini seri biçimde başlatır/yapar.
				H.2.11	İşlem bittikten sonra dilim ağzını uygun yöntemlerle kapatılması/balyalanmasını sağlar.
				H.2.12	Standartlara göre ruloların etiketlemesini sağlar.
				H.2.13	Sarılmış ruloları/şeritleri vinç yardımıyla sevk bölgesine alınmasını sağlar.
				H.2.14	Talaş kuyusundaki talaşların talaş sarıcıya sarılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Kesim sonrası işlemleri gerçekleştirmek (devamı var)	I.1	Kesilen parçaları temizlemek	I.1.1	Kesilen parçalar hurda kısımlardan ayırıştırmasını sağlar.
				I.1.2	Kesilen parçaları uygun taşıma yöntemiyle kontrol/sevk bölgesine ayırıştırmasını sağlar.
				I.1.3	Parçanın üzerindeki kesim kalıntılarını ayırıştırmasını sağlar.
		I.2	Kesilen parçaları kontrol etmek	I.2.1	Parçanın elle ve gözle muayenesini yaparak kesim çapağı, pürüz gibi uygunsuzlukları belirler.
				I.2.2	Üretilen parçaların talimatlarda belirtilen standartlara ve imalat resmine uygunluğunu kontrol eder.
				I.2.3	Tespit ettiği hatalı parçaların hata derecesini belirler.
				I.2.4	Hata derecesine göre parçaları hurda veya yeniden işlem görecektir parça olarak ayrılmasını sağlar.
				I.2.5	Hatalı olmayan parçaların talimatlara göre ambalajlama ve/veya istiflenmesini sağlar.
		I.3	Hatalı parçaları düzeltmek	I.3.1	Hatalı parçalar üzerinde yapılması gereken düzeltme işlemlerini tespit ederek ilgili birime iletir.
				I.3.2	Düzeltilme işlemi uygulanan hatalı parçaların kontrolünü yapar.
				I.3.3	Talimatlara uygun olarak işlemleri tamamlanan parçaları istiflenmesini sağlar.
		I.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	I.4.1	Çalışma alanını, iş organizasyonunu aksatmayacak şekilde düzgün ve temiz tutulmasını sağlar.
				I.4.2	Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde temizliğini ve işi biten donanımın yerine kaldırılmasını sağlar.
				I.4.3	Çevre ve insan sağlığına zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında talimatlara uyar ve uygun şekilde depolanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Kesim sonrası işlemleri gerçekleştirmek	I.5	Sevk ve raporlama işlemlerini yapmak	I.5.1	İşlemi biten parçalar ile ilgili kayıtları tutar.
				I.5.2	Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklarla ilgili kayıtları tutar.
				I.5.3	Parça veya ambalaj üzerinde gerekli etiketleme işlemlerinin yapılmasını sağlar.
				I.5.4	Oluşan arızalar ve iyileştirme önerileriyle ilgili raporları hazırlar.
				I.5.5	Parçaların ilgili bölüme iletilmesi için gerekli iletişimi kurar.

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	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri çeşitli kaynaklardan takip eder.
				J.1.2	Metal kesim ile ilgili eğitim, kurs ve seminerlere katılır.
				J.1.3	Ürün tanıtım toplantılarına katılır.
		J.2	Mesleki gelişim çalışmalarıyla edinilen bilgileri kullanmak ve ilgili kişilere aktarmak	J.2.1	Metal kesim ile ilgili katıldığı eğitimler sonucunda elde ettiği bilgileri mesleğinde kullanır.
				J.2.2	Mesleki açıdan edindiği bilgi ve deneyimleri birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.1. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımları
2. Avuç içi taşılama
3. Balyalama donanımı
4. Basınç düşürücü
5. Bilgisayar
6. Eğeler
7. Gaz hortumları
8. Gaz tüpleri
9. Hava tabancası
10. İşkence
11. Kişisel koruyucu donanım
12. Kompresör
13. Kontrol, hata/fire formları
14. Lazer kesim makinesi
15. Levye
16. Markalama araçları
17. Numaratör takımı (sayısal veya alfabetik)
18. Ölçme ve kontrol aletleri (mikrometre, kumpas, gönye, mastar ve şablonlar, şerit metre, cetvel, açıölçer, mastarlar vb.)
19. Özel bağlama aparatları
20. Plazma kesme makinesi
21. Sac makası
22. Su terazisi
23. Şartlandırıcı
24. Takım çantası (tornavida, pense, yan keski, çekiç, segman pensesi, tel fırça vb)
25. Taşıma ve aktarma düzeneği (vinç, ceraskal, vakum, mıknatıslı tutucu, kurtağzı, şaryo, taşıma arabası vb.

3.2. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alet ve makine bakım prosedürleri bilgisi
3. Analitik düşünme yeteneği
4. Atık bilgisi
5. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
6. Ekip yönetim becerisi
7. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
8. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
9. Görünüşlerden açınının çıkartma becerisi
10. İmalat resimi okuma becerisi
11. İş organizasyonu becerisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi

14. Kalite kontrol bilgisi
15. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
16. Malzeme deformasyon özellikleri bilgisi
17. Malzeme sembollerini, kalitesini bilme ve seçme becerisi
18. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
19. Mesleki terim bilgisi
20. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
21. Ölçme ve kontrol bilgi ve becerisi
22. Problem çözme yeteneği
23. Sac kesme yöntemleri bilgisi
24. Sökülebilir /sökülemeyen birleştirme teknikleri bilgisi
25. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
26. Taşıma ve sabitleme donanımı kullanım becerisi
27. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
28. Temel elektrik bilgisi
29. Temel geometri ve matematik bilgisi
30. Temel hidrolik ve pnömatik bilgisi
31. Temel mekanik bilgisi
32. Üretim süreçleri bilgisi
33. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
34. Zamanı verimli kullanma becerisi

3.3. Tutum ve Davranışlar

1. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
2. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
3. Ekip içinde uyumlu çalışmak
4. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
5. Grup toplantılarına etkin şekilde iştirak etmek
6. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
7. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
8. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
9. Malzemeleri tasarruflu bir şekilde kullanmak
10. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
11. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
12. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
13. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
14. Üstlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
15. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
16. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

1. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Metal Kesimci (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma 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

Dr.Halis YEŞİL	ASO METES Proje Koordinatörü
Şule Şeyma YILDIZ	ASO METES Proje Koordinatör Yardımcısı
Mustafa SARAL	ASO METES Proje Teknik Uzman
Burcu ERKMEN	ASO METES Proje İdari Sekreteri

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Prof.Dr.Yakup İÇİNGÜR	Gazi Üniversitesi
Dr.Halis YEŞİL	ASO METES Proje Koordinatörü
Fikret SAKA	GÜÇSAN Makine Sanayi
Yaşar ÇERÇİ	MY Metal
Şeref ÇAYIR	Gündüz Kalıp Sistemleri
Mustafa ZAMBAK	Teknik Öğretmen
Fatih MURAT	ELFA Metal
Hüseyin Hilmi ÜSTÜN	ÜNAL Paslanmaz Çelik
Mustafa SARAL	ASO METES Proje Teknik Uzman
Mustafa DARILMAZ	BÜLBÜLOĞLU Vinç Sanayi
Ahmet Duran CEYHAN	Erkunt Mesleki Eğitim Merkezi
Tamer ÖZER	ENMA Ltd.Şti.
Bülent YÜCEL	RİKA Isı Sistemleri

2.1 Standart Hazırlanmasında Destek Verenler

Hakkı USTA	UMS Uğur Metal Sanayi Müh. İnş. Nak. İç ve Dış Tic. Ltd. Şti.
------------	---

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

1. Adana Sanayi Odası
2. Anadolu OSB Müdürlüğü
3. Ankara Sanayi Odası 1. OSB
4. Ankara Sanayi Odası 2. ve 3. OSB
5. Ankara Sincan EML. Makine Teknolojisi Alanı
6. Ankara Ticaret Odası
7. Antalya Ticaret ve Sanayi Odası
8. Asansör Sanayi Meslek Komitesi
9. ASO Alüminyum Doğrama İmalat Sanayi Meslek Komitesi
10. ASO Demir ve Metal İşleri Sanayi Meslek Komitesi
11. ASO Fabrikasyon Metal Ürünleri Sanayi Meslek Komitesi
12. ASO Genel Amaçlı Makina ve Yedek Parça Sanayi Meslek Komitesi
13. ASO Hadde ve Boru Sanayii Meslek Komitesi
14. ASO Madeni Eşya Sanayi Meslek Komitesi

15. ASO Sanayi ve İnşaat Makinaları İmalat Sanayi Meslek Komitesi
16. Aydın Sanayi Odası
17. Balıkesir Sanayi Odası
18. Başkent OSB Müdürlüğü
19. Birleşik Metal İşçileri Sendikası
20. Borusan Paslanmaz Çelik Boru ve Profil San. Tic. A.Ş
21. Bursa Ticaret ve Sanayi Odası
22. Çelik-İş Sendikası
23. Denizli Sanayi Odası
24. Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
25. Ege Bölgesi Sanayi Odası
26. Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.Ş.
27. Eskişehir Sanayi Odası
28. Fırat Üniversitesi Rektörlüğü
29. Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi
30. Gazi Üniversitesi Teknoloji Fakültesi
31. Gaziantep Sanayi Odası
32. Hacettepe Üniversitesi Rektörlüğü
33. Hak-İşçi Sendikaları Konfederasyonu
34. Hatay Payas Endüstri Meslek ve Teknik Lisesi
35. İskenderun Demir Çelik A.Ş
36. İstanbul Sanayi Odası
37. İstanbul Teknik Üniversitesi Rektörlüğü
38. İzmir Sanayi Odası
39. Karabük Üniversitesi Rektörlüğü
40. Kayseri Sanayi Odası
41. Kocaeli Sanayi Odası
42. Konya Sanayi Odası
43. Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı
44. Makina İmalatçıları Birliği
45. Manisa Ticaret ve Sanayi Odası
46. Marmara Üniversitesi Rektörlüğü
47. Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi
48. MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
49. MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
50. Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı
51. Onur Boru Profil Üretim San. ve Tic. A.Ş
52. Orta Doğu Teknik Üniversitesi Rektörlüğü
53. Ostim OSB
54. Otomotiv Sanayi Derneği
55. Sakarya Üniversitesi Rektörlüğü
56. T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu
57. T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü
58. T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, Çalışma Genel Müdürlüğü

59. T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, Eğitim ve Araştırma Merkezi
60. T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü
61. Takım Tezgâhları İşadamları Derneği
62. TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası
63. Tosçelik Profil ve Sac Endüstrisi A.Ş.
64. Trabzon Ticaret ve Sanayi Odası
65. Türk Metal Sendikası
66. Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
67. Türkiye Döküm Sanayicileri Derneği
68. Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
69. Türkiye İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası
70. Türkiye İş Kurumu
71. Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
72. Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
73. Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası
74. Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
75. Yıldız teknik üniversitesi rektörlüğü
76. Yücel Boru ve Profil Endüstrisi A.Ş.
77. Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ	Başkan (Yükseköğretim Kurulu)
Şeref ÜNVER	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Çiğdem ÜNAL	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Mete ÇANKAYA	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji 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 (Özürllüler 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
Doç.Dr. Ömer AÇIKGÖZ
Dr. Osman YILDIZ
Celal KOLOĞLU

Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)