



ULUSAL MESLEK STANDARDI

METAL KESİMCİ

SEVİYE 3

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek:	METAL KESİMCİ
Seviye:	3^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 seviye (..) 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,

DOĞRULTMA: Eğilmiş ve bükülmüş saç malzemeyi doğrultma makineleri ile düzeltme işini,

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 sac üzerinde görsel bozukluk olup olmadığını kontrol etme işlemini,

GERİ KAZANIM: Malzemeleri doğrudan veya işlemiden 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

HAMLAÇ (ŞALOMA): Oksi-gaz donanımında kullanılan, kesme gazlarının debisini ayarlayan donanımı,

HİDROLİK/PNÖMATİK ŞERİT TESTERE: Metal malzeme kesiminde kullanılan şerit şeklinde kesiciye sahip testereyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

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,

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

KESİM CÜRUFU: Kesim sonrası oluşan, erimiş malzeme kalıntılarını

KESİM ÇAPAĞI: Sac 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: Sac malzemenin kesilmek üzere yerleştirildiği tablayı,

KESİM YÜZEYİ: Kesim işlemine maruz kalmış yüzeyi,

KESME GAZI: Sac 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,

KOMBİNE MAKAS: Metal Prof.il/dolu malzeme kesiminde kullanılan, bıçaklar ve kesim kalıpları yardımıyla kesim işlemi yapan makası,

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

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

LAZER KESİM MAKİNESİ: Sac 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: Sac 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: Sac kesme makinelerinde kullanılan, kalınlığa ve kesme gazına bağlı olarak değişkenlik gösteren, kesim gazının debisini ayarlayan elemanı,

OKSİ-GAZ KESİM MAKİNESİ: Sac kesim işleminde yanıcı ve yakıcı gazların bir arada kullanıldığı donanımı,

PLAZMA KESİM MAKİNESİ: Sac kesim işleminde plazma teknolojisini kullanan makineyi,

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

RULO: Kendi üzerine sarılmış metal sacı,

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

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

ÜFLEÇ: Oksi-gaz kesme işleminde kullanılan hamlaca monte edilen, değişik debiler için ucuna takılan donanımı,

YARI MAMUL: Belirli imalat aşamalarından geçmiş ancak üzerinde yapılması gereken işlemler henüz tamamlanmamış ürünü ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı.....	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROF.İLİ	10
3.1 Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri.....	10
3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	25
3.3 Bilgi ve Beceriler	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

1. GİRİŞ

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

Metal Kesimci (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

Metal Kesimci (Seviye 3), 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 sac, Prof.il/boru ve dolu malzemeleri kesime hazırlayan; kesme-dilme işlemlerini yapan, kesme işlemleri yapılmış parçaların kontrol ve sevki ile ilgili raporlama işlemlerini gerçekleştiren meslek gelişimine ilişkin faaliyetleri yürüten nitelikli kişidir.

Metal Kesimci (Seviye 3), sorumluluğu altındaki makinenin işleyişinden, gerçekleştirdiği işlemlerden, zamanlamasından, kalitesinden ve düzgün bir şekilde tamamlanmasından sorumludur. Sorumluluk alanları dışında kalan arıza ve aksaklıkları ilgili kişilere bildirir. Çalışma ortamını iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun düzenler. İşlemi tamamlanmış parçaların imalat resminde belirtilen özelliklere sahip olması, çalışılan yerin ve kullanılan donanımın bakım ve temizliğinin yapılması, periyodik bakım 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 3)'ün, “Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışanlara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu” raporuna sahip olması gerekmektedir.

3. MESLEK PROF.İLİ

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 üstlerine haber verir.
				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 depolar.
				D.3.2	Donanımların bakımını yapar.
				D.3.3	Donanımların çalışma ömürlerini takip eder, zamanı geldiğinde, değiştirir.
				D.3.4	Yağlama ve hidrolik sistemlerde yağ seviyelerini kontrol ederek talimatlara uygun değişimlerini gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	İş öncesi hazırlıkları yapmak	E.1	Çalışma alanının şartlarını belirlemek	E.1.1	Kullanılan iş yöntemine göre çalışma alanındaki düzenlemeleri yapar.
				E.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				E.1.3	İşlemeye uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutar ve düzenini sağlar.
		E.2	İş programını yapmak	E.2.1	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini belirler.
				E.2.2	İşlemlere başlamadan önce gerekli form ve dokümanları üstlerine onaylatır.
		E.3	Ölçme aletlerini kontrol etmek	E.3.1	İşlemlere ve parçaların türüne uygun olan ölçme aletlerini üstlerine danışarak seçer.
				E.3.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.
				E.3.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri üstlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını yaptırır.
		E.4	Kullanılacak alet, araç -gereç takım ve malzemeleri hazırlamak	E.4.1	Kullanılacak alet, araç, gereç ve takımları üstlerine danışarak talimatlara uygun şekilde belirler.
				E.4.2	Belirlenen alet, araç, gereç ve takımların çalışma sahasına getirir.
				E.4.3	Çalışma ömrü sınırlı parçalardaki (lens, nozul, elektrot, meme, koruma zırhı kesme bıçakları, testere ağzı vb.) aşınma ve yıpranmaları tespit eder, zamanında değişimini sağlar.
				E.4.4	Aşınmış kesme bıçakları ve testere ağızlarının bilenmesini sağlar.
				E.4.5	Nozul, lens, meme elektrot, koruma zırhı, bıçakları, testere ağzı vb. parçaların değişimi veya aşınması nedeniyle oluşan ölçü farklılıkları tespit eder, gerekli ayarları üstlerine sorarak yapar.
				E.4.6	Kesilecek malzemeyi kesim programına göre depodan seçer.
				E.4.7	Seçilen malzemeyi kesim alanına istifler.

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 hata 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/açılı) belirleyerek kumpası ölçme yaparken bu konuma uygun olarak tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Ölçme ve kontrol işlemlerini yapmak	F.3	Mikrometre ile kalınlık ölçme yapmak	F.3.1	Mikrometre çenelerinin temizliğini kontrol ederek sıfırlamasını yapar.
				F.3.2	Mikrometre kullanarak malzeme kalınlığını ölçer.
		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/Prof.il 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, açı 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 tezgâhların kontrollerini gerçekleştirmek	G.1.1	Kompresörlerden gelen havanın, çalışma basıncına uygunluğunu kontrol eder.
				G.1.2	Plazma ve oksî-gaz 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 yapar.
				G.1.4	Soğutma sıvısının devri daim pompasını kontrol eder, aksaklıklar varsa üstlerine bildirir.
				G.1.5	Hidrolik sistemlerde talimatlara uygun sızdırmazlık ve yağ seviye kontrollerini yapar.
		G.2	Lazer kesim makinesinde parametrelerin seçimini yapmak	G.2.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre parametreyi seçer.
				G.2.2	Seçtiği parametreyi 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	Giyotin makas ayarlarını yapmak	G.4.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre program veya elle kesme boşluk (sentil) ayarı yapar.
				G.4.2	Malzeme kesim ölçüsünü program veya el ile dayama ayarlarını yapar.
				G.4.3	Örnek kesim yaparak ölçü ve kesim yüzey kalitesini kontrol eder.
		G.5	Plazma kesme makinesinde parametre ayarlarını yapmak	G.5.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre parametreyi seçer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâhı kesme işlemine hazır hale getirmek	G.6	Oksi-gaz kesim makinesi için meme seçimi yapmak	G.6.1	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre, seçtiği parametreyi kesim programına uygular.
				G.6.2	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre, seçtiği parametreye uygun memeyi takar.
				G.6.3	Kesilecek malzemenin kalınlığına göre kesim gaz basıncını ayarlar.
				G.6.4	Kesilecek malzemenin kalınlığına göre alevle parça arasındaki mesafeyi ayarlar.
		G.7	Kesim yapacak testereyi kesim işlemine hazırlamak	G.7.1	Daire ve şerit (hidrolik/pnömatik) testerelede çalışan, sınırlı ömre sahip parçaların testere v.b aşınma, yıpranma ve çatlaklarını tespit eder, değiştirir.
				G.7.2	Şerit testere için, testere lamasının gerginliğini ayarlar, mingenelerin çalışmasını kontrol eder
				G.7.3	Soğutma sıvısının seviyesini kontrol eder, eksilme var ise tamamlar.
				G.7.4	Soğutma sıvısı hortumları, süzgeç vb. tıkanıklık varsa giderir.
				G.7.5	Şerit testerenin hidrolik/pnömatik aksamının çalışıp çalışmadığını kontrol eder, aksaklıklar varsa üstlerine bildirir.
				G.7.6	Soğutma sıvısının devir daim pompasını kontrol eder, aksaklıklar varsa üstlerine bildirir.
				G.7.7	Pnömatik makinelerde kompresörlerden gelen havanın çalışma basıncına uygunluğunu kontrol eder.
		G.8	Kombine makası kesim işlemine hazırlamak	G.8.1	Kesim yapacak makasın bıçak ağzlarını ve kalıplarını kontrol eder, bileme gerektiren bir durum var ise üstlerine bildirir.
				G.8.2	Kesilecek malzemeye uygun dayama ve kesme aparatlarını hazırlar.
				G.8.3	Hidrolik yağ seviyesini kontrol eder ve tamamlar.
				G.8.4	Emniyet muhafazalarının kapalı olup olmadığını kontrol ederek, açık olanı kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâhı kesme işlemine hazır hale getirmek	G.9	Sac kesme-dilme makinesinin hazırlığını yapmak	G.9.1	Sac rulo bilgileri etiket bilgileri kontrol edilerek (kalınlık, genişlik ve kalite) kayıt altına alarak dilme işlemi yapılan yere alır.
				G.9.2	Dilinecek malzeme ölçülerini sipariş bilgileri/iş emrini alır.
				G.9.3	Dilme ölçüsüne göre kesici bıçakları alt ve üst millere üstleri nezaretinde dizer.
				G.9.4	Bıçakların kesme ayarını (sentil ve/veya inme mesafesi) ayarını saç kalınlığına göre yapar.
				G.9.5	Doğrultma merdanelerinin saç kalınlığına göre talimatlara uygun baskı ve boşluk ayarını üstleri nezaretinde yapar.
				G.9.6	Doğrusallığın bozulmaması için derin kuyu öncesi ayarları üstleri nezaretinde yapar.
				G.9.7	Ayırıcı mesafelerini üstleri nezaretinde (separatörler) hazırlar.
				G.9.8	Dilim sayısına göre bant sarıcıyı ayarlar.
				G.9.9	Talimatlara uygun olarak fire (talaş) sarıcıları hazırlar.
		G.10	Kesilecek malzemeyi tezgâha yerleştirmek	G.10.1	Seçilen malzemenin kesime uygunluk açısından fiziki muayenesini yapar.
				G.10.2	Kesime uygunluğu için malzemenin kalınlık, kaplama kalınlığı ve yüzey pürüzlülüğü ve dalgalılığını kontrol eder.
				G.10.3	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına üstleri nezaretinde yerleştirir.
		G.11	Markalama yapmak	G.11.1	İmalata uygun olarak markalama yapılacak yüzeyi hazırlar.
				G.11.2	İş parçası imalat resmine uygun olarak markalama yapar.
				G.11.3	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, plazma oksî-gaz kesim makinesinde kesim işlemi yapmak	H.1.1	Malzeme cinsi ve ebatlarının kesim programıyla uygunluğunu kontrol eder.
				H.1.2	Malzemenin referans konumunu ayarlar.
				H.1.3	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 yeniden yapar.
				H.1.8	Kesilen ilk parçanın kesim yüzeyini gözle kontrol eder.
				H.1.9	Kesim süresince kesimi gözetler problem olduğunda üstlerine bildirir.
				H.1.10	İmalatla ilgili revize durumları olduğunda üstlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesim işlemini yapmak (devamı var)	H.2	Hidrolik/pnömatik şerit ve daire (tepsi) testere, giyotin, kombine ve kollu makasta kesim işlemi yapmak	H.2.1	İmalat resminde verilen kesim ölçüsüne göre dayama ve açi ayarı yapar.
				H.2.2	Malzemeyi tablaya yerleştirerek kesim işlemini yapar.
				H.2.3	Kesilen ilk malzemenin açi ve ölçü kontrolünü yapar.
				H.2.4	Ölçülerde sapma var ise ayarlarda yeniden düzenleme yapar.
				H.2.5	Kesim işlemini gözetler, periyodik olarak ölçü kontrolünü yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesim işlemini yapmak	H.3	Kesme-dilme yapmak	H.3.1	Kesme-dilme işlemi için rulo vinç yardımıyla üstleri nezaretinde makineye takar.
				H.3.2	Rulonun uç kısmını uygun aparat ve makinelerle açar.
				H.3.3	Doğrultma merdanesi ile uç kısım kesmeyi kolaylaştırmak için düzleştirir.
				H.3.4	Kesmenin başlaması için rulo ucunu kesme-dilme işleminin yapılacağı bölüme getirilmesini sağlar.
				H.3.5	Rulonun kesimini üretim bandı boyu kadar kontrollü olarak üstleri nezaretinde başlatılır.
				H.3.6	Kesilen dilimleri ayırıcı (separatör) üstleri nezaretinde yerleştirir.
				H.3.7	Dilme hattından geçen dilinmiş bandın gerilmemesi için malzeme kalınlığına göre derin kuyuya sarkıtır.
				H.3.8	Kesimi başlatılan rulo ucunun derin kuyudan sonra merdane baskı ayarlarını üstleri nezaretinde kontrol eder.
				H.3.9	Merdanelerden sonraki ayırıcı yardımıyla bant sarıcıya kadar keserek üstleri yardımıyla sarar.
				H.3.10	Kesme işlemini seri biçimde başlatır/yapar.
				H.3.11	İşlem bittikten sonra dilim ağzını uygun yöntemlerle kapatır/balyalar.
				H.3.12	Standartlara göre ruloların etiketlemesini yapar.
				H.3.13	Sarılmış ruloları/şeritleri vinç yardımıyla sevk bölgesine alır.
				H.3.14	Talaş kuyusundaki talaşların talaş sarıcıya sarılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Kesim sonrası işlemleri gerçekleştirmek	I.1	Kesilen parçaları temizlemek	I.1.1	Kesilen parçalar hurda kısımlardan ayrıştırır.
				I.1.2	Kesilen parçaları uygun taşıma yöntemiyle kontrol/sevk bölgesine alır.
				I.1.3	Parçanın üzerindeki kesim kalıntılarını temizler.
		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 ayırır.
				I.2.5	Hatalı olmayan parçaların talimatlara göre ambalajlar ve/veya istifler.
		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 istifler.
		I.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	I.4.1	Çalışma alanını, iş organizasyonunu aksatmayacak şekilde düzgün ve temiz tutar.
				I.4.2	Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde temizler ve işi biten donanımın yerine kaldırır.
				I.4.3	Çevre ve insan sağlığına zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında talimatlara uyar ve uygun şekilde depolar.
		I.5	Sevk ve raporlama işlemlerini yapmak	I.5.1	Parça veya ambalaj üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapar.

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	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				J.1.2	Metal kesim ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.
				J.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

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

3.3 Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Açınım hesaplama becerisi
3. Alet ve makine bakım prosedürleri bilgisi
4. Analitik düşünme yeteneği
5. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
6. Atık bilgisi

7. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
8. Ekip içinde çalışma yeteneği
9. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
10. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
11. İmalat resimi okuma becerisi
12. İş organizasyonu becerisi
13. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
14. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite kontrol bilgisi
16. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
17. Malzeme deformasyon özellikleri bilgisi
18. Malzeme sembollerini, kalitesini bilme ve seçme becerisi
19. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
20. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
21. Mesleki terim bilgisi
22. Ölçme ve kontrol bilgisi/becerisi
23. Problem çözme yeteneği
24. Sac kesme yöntemleri bilgisi
25. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
26. Sökülebilir /sökülemeyen birleştirme teknikleri bilgisi
27. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
28. Taşıma ve sabitleme donanımı kullanım becerisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel elektrik bilgisi
31. Temel geometri ve matematik bilgisi
32. Temel hidrolik ve pnömatik bilgisi
33. Temel mekanik bilgisi
34. Üretim süreçleri bilgisi
35. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
36. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4 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 hatalar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Metal Kesimci (Seviye 3) 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
Mehmet PANCAR	Hatay-Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi
Mehmet POLAT	Hatay-Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi
Yasin KOCABIYIK	Hatay-Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi

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

78. 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)

79. 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)