



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**KUYUMCU
SEVİYE 4**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	KUYUMCU
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
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 (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AĞARTMA: Gümüşü zaç yağında temizleyerek ak yapmayı,

AJUR: Motiflerin istenmeyen yerlerinin, delikler açılarak, kıl testere ile boşaltılmasını,

ALAŞIMLAMA: Bir madenin öbür bir madene katılması ile özellik ve görünüş bakımından başka bir madenin elde edilmesini,

ASTAR: Kalıp, külçe madenin levha durumuma getirilmiş biçimini,

AYAR: Altın ve gümüş alaşımlarında altın ve gümüşün miktar ve oranını belirten bir deyim,

AYAR EVİ: Altın, gümüş, platin ve paladyum gibi madenlerin kimyasal yöntemlerle ayarının tespit edildiği yeri,

BORAKS: Kaynak işlemi sırasında metalin yüzey ısını artırmak ve oksitlenmesini engellemek için kullanılan kimyasalı,

CIMAR: Bir altın kaplama tekniğini,

CİLA: Cila motora bağlanmış bir mil üzerine geçirilen ortası boşaltılmış ve yuvarlak biçimde kesilmiş bezin üzerine cila pastası sürüldükten sonra izin beze veya keçeye bastırılmasıyla ile yapılan parlatma işçiliğini,

ÇAPAK: Dişi ve erkek olarak hazırlanan döküm kalıplarından döküm esnasında boşluklardan sızan madeni,

ÇİFT: Çok küçük ve değerli taş vb nesneleri zedelemekten tutmaya yarayan aleti,

DAMGA: Mühürü,

DARA: Değerli metallerin tartılırken kendileri dışında kalan kağıt, kap yada yabancı unsurların ilk tartıdan sonra toplam ağırlıktan düşürülmesini,

DERECE: Dökümcülükte modelden asıl dökümü elde etmek için birbiri üzerine bir pim ile geçen dişili erkekli yüksek çerçeveyi,

DESEN: Süslemede kullanılan her türlü çizgi, biçim, bezeme, ve bütünlüğü,

DÖKÜM: Hazırlanan dişi kalıp içerisine dökülen sertleşebilen malzemeyle asıl örneğin çoğaltılması işlemini,

FİRE: Bir sanat eseri tamamlanırken ortaya çıkan maden yitimini,

GÜMÜŞ KAPLAMA: Elektrikli ayrıştırma yöntemi ile bir madenin gümüş ile kaplanmasını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

HADDE: Külçe madenden tel elde etmek için kullanılan, üstünde genişten dara doğru sıralanmış delikleri,

HAS: Altının 24 ayarına gümüşün 1000 ayarına, esnaf arasında verilen adı,

HAVYA: İki parçayı birbirine birleştirmek, lehimlemek için çekiç biçiminde bakırdan yapılmış saplı aleti,

HURDA: Aşağı derecede yıpranması sonucunda kullanılamaz hale gelmiş eseri,

KALEMKAR: Kalemle, kalem işi denilen tekniği uygulayan ustayı,

KALEM: Altın ve gümüş levha yada eşya üzerine çizilmiş her türlü biçime kakma, kesme ve sade kalem işçiliklerini işlemekte kullanılan ucu sivri çelik çubuğu,

KAYNAK: Birleştirme, gümüş kaynağı, lehim, perçini,

KILTESTERESİ: Ajur işi denilen uygulamada kullanılan ince dişli kesici aleti,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KUMPAS: 1/10 milimetreye kadar hassas,kalınlık ölçü aleti,

KUM DÖKÜM KUMU: Dökümcülükte kullanılan kalıp kumu,

KUYUM: Değerli madenler ve taşlardan çeşitli teknikler kullanılarak yapılmış sanat değeri yüksek takıyı,

LEVHA: Yüzeyi geniş, kalınlığı az olan nesneyi,

MADEN: Tabiattaki filizlerden elde edildikten sonra eritilip dökülmeye,istenilen biçimlerde kesilmeye dövülmeye,her biçimlendirmeye elverişli ve üzerinde çeşitli nakışlar yapmaya elverişli maddeleri,

MUM KAZANI: Mumun eritildiği makineyi,

MUM AĞACI: Modellerin dizildiği ağacı,

OCAK.: Altın,gümüş gibi madenlerin bir pota içine konulup eritildiği yeri,

POTA: Yüksek dereceli ısılara dayanıklı maddelerden yapılan ve içinde altın, gümüş vb. maden filizlerinin, maden artıklarının ve maden karışımlarının eritildiği kabı,

RAMAT: Kuyumculukta kuyumcu atölyelerinde uçuşarak yada çeşitli yollarla yere düşen zerrelerin, atölye zemininin deki ızgaraların arasında her türlü çöple birlikte olmasını,

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

RODAJ: Radyum cılası, ak maden üzerine sır çekme, kaplamayı,

SAF GÜMÜŞ: İçin de başka madde bulunmayan arıtılmış gümüşü,

SON MIHLAMA: Alafranga mihlama taşların tespih taneleri gibi yan yana dizilmesi ile yapılan mihlamayı,

ŞİDE/ İLİCE: Madeni yada kaynak karışımını dökmek için kullanılan kalıp/ kabı,

TAKI: İnsanların ayak bileği, bel, burun, boyun, kulak, parmak vb. vücudun birçok yerine çıplak yada giyerek üzerine taktıkları değerli maden ve taşlardan yapılmış süs eşyaları.

TAŞ: Kimyasal ve fiziksel durumu değişiklikler gösteren, rengin içindeki madenler, tuz ve oksitlerden alan sert ve katı maddeyi,

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

TIRNAK: Mihlamacılıkta aş evine yuva yapılan taşın düşmemesi için taşın güzelliğini de bozmamak için, gölgelememek kaydıyla taş üzerine yatırılan üçgen, dışbükey yarım daire gibi biçimlerle yapılmış taş koruyucuları,

YALDIZ: Kimyali yöntemle malzemeleri değerli madenlerle kaplamayı ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	7
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 PROFİLİ.....	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri.....	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	25
3.3. Bilgi ve Beceriler	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME.....	28

1. GİRİŞ

Kuyumcu (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 Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) tarafından hazırlanmıştır.

Kuyumcu (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

Kuyumcu (Seviye 4); madenden (altın,gümüş,platin,bakır,çinko) eritme, dökme, kaynak yapma, şekil verme vb. işlemlerle kuyum üretimini minimum fireyle İSG, çevre kurallarına, kalite standartlarına ve yasal düzenlemelere uygun olarak kendi başına inisiyatif alarak belirli bir süre içerisinde yerine getirme bilgi ve becerisine sahip nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7313 (Mücevher ve değerli metal eşya işlerinde çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu,

İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalıştırılacak İşçilerin Mesleki Eğitimlerine Dair Tebliğ

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

İş Sağlığı ve Güvenliği Hizmetleri 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

Tehlikeli Maddelerin Su ve Çevresinde Neden Olduğu Kirliliğin Kontrolü 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

5362 Sayılı Esnaf ve Sanatkarlar Meslek Kuruluşları Kanunu

5174 Sayılı Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği İle Odalar ve Borsalar Kanunu,

3308 Sayılı Mesleki Eğitim Kanunu

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

Ateşli Silahlar ve Bıçaklar ile Diğer Aletler Hakkında Yönetmelik;

(Ateşli Silahlar ve Bıçaklar ile Diğer Aletler Hakkında Yönetmeliğin 9/d maddesi uyarınca, durumları bu yönetmelikte aranılan şartlara uygun olan Sarraf ve Kuyumculara Valiler tarafından silah taşıma ruhsatı verilmektedir.)

*Ayrıca; meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Kuyumcu (Seviye 4) havalandırılmış ve iyi aydınlatılmış kapalı ortamlarda çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, uzun süre oturarak çalışmaktan kaynaklanan sağlık sorunları ve kimyasal maddelerin solunması nedeniyle karşılaşılabilecek sağlık riskleri sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Kuyumcu (Seviye 4), çalışma esnasında uygun kişisel koruyucu kullanarak çalışmak zorundadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Kuyumcunun, ağır ve tehlikeli işlerde çalışabilecek sağlık raporuna sahip olması gerekmektedir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
A	İş organizasyonu yapmak	A.1	İş ortamının temizliğini yapmak	A.1.1	Çalışma ortamını hijyen kurallarına uygun şekilde makine, el ve temizlik malzemesi kullanarak temizler.
				A.1.2	Çalışma ortamını rahat çalışılabilecek şekilde düzene sokar.
		A.2	Kullanılacak makine, araç ve gereçlerin bakımını yapmak	A.2.1	Basit arıza ve bakımları talimatına uygun yapar.
				A.2.2	Kapsamlı arıza durumunu ilgililere bildirir.
		A.3	İş kıyafetlerini giymek ve çalışanların giymesini sağlamak	A.3.1	İşin niteliğine ve ilgili mevzuat hükümlerine uygun iş kıyafetini seçer.
				A.3.2	Kıyafetin temizliğini ve uygunluğunu kontrol eder.
				A.3.3	Kullanımına uygun biçimde kıyafetleri giyer ve giydirir.
		A.4	Stok ve çalışma ortamındaki araç gereç ve malzemeyi kontrol etmek	A.4.1	Stoktaki veya çalışma ortamındaki malzemelerin yapılacak işe göre miktarını, niteliğini ve kullanılabilirliğini kontrol eder.
				A.4.2	Tespit edilen eksik malzemeleri, tür, miktar vb. olarak ilgililere bildirir.
				A.4.3	Temin edilen malzemeleri, tür, miktar, kullanım tarihi, siparişe göre kontrol eder.
		A.5	Temin edilen malzemelerin uygun koşullarda ve yerlerde saklanması sağlamak	A.5.1	Saklanacak malzemeleri saklama koşullarına göre sınıflandırır.
				A.5.2	Sınıflandırılmış malzemeleri saklama koşullarına uygun yerlere yerleştirir.
				A.5.3	Çalışma ortamına konulacak malzemeleri rahat çalışma ortamı sağlayacak şekilde zarar vermeden dizer.
		A.6	Yardımcı elemanlar arasında işbölümü yapmak	A.6.1	Yardımcı elemanlar arasında niteliklerine, kapasitelerine ve işin özelliklerine göre iş bölümü yapar.
				A.6.2	Yardımcı elemanlarına yapacakları işi açıklar.
		A.7	Yardımcı elemanların yaptığı işleri kontrol etmek	A.7.1	Yardımcı elemanlarına verilen işlerin istenilen nitelikte ve zamanında yapılıp yapılmadığını takip eder.
				A.7.2	Varsa hata ve eksiklikleri belirler ve geri bildirir.
				A.7.3	Eksik ve hataların giderilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
B	İş sağlığı ve güvenliği (İSG) faaliyetlerini yürütmek	B.1	Eğitimlere ve tatbikatlara katılmak	B.1.1	İSG konusunda işyerinin ve işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				B.1.2	Eğitimlerde öğrendiklerini işinde uygular.
				B.1.3	Risk faktörlerinin belirlenmesi ve azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				B.1.4	Yangın, sel, deprem gibi doğal afetlerde işletme izleklerine uygun olarak görev alır.
		B.2	Yasal ve işyerine ait kurallara uymak	B.2.1	İSG ile ilgili verilen eğitimlere katılarak bilgilerini yeniler.
				B.2.2	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				B.2.3	Yapılan çalışmaya uygun iş elbisesini ve KKD'yi giyer, çalışmayla ilgili uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda kullanır.
				B.2.4	Yanıcı, yakıcı, patlayıcı ve kesici malzemeleri güvenli bir şekilde muhafaza eder.
				B.2.5	Yangın tüplerinin dolum tarihlerini gözlemleyerek amirini bilgilendirir.
				B.2.6	Tehlikeli durumları saptayıp giderilmesi için önlemler alır ve amirine rapor eder.
		B.3	Basit ilkyardım müdahalesinde bulunmak	B.3.1	Basit kesik, yanık gibi kazalar sonucunda meydana gelen yaralanmalara ilk yardım kuralları çerçevesinde müdahale eder.
				B.3.2	Kaza geçiren çalışanı sağlık kuruluşuna sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım ölçütleri	
Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama	
C	Kalite yönetim sistemini faaliyetlerini yürütmek	C.1	Yapılan çalışmaların kalitesini denetlemek	C.1.1	Araç -gereç ve malzemelerin standartlara uygunluğunu denetler, kullanımlarını öğrenir ve öğretir.
				C.1.2	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygulatır ve denetler
				C.1.3	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
				C.1.4	Çalışma ile ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.5	Etkinlikler sırasında kendisinin ve astlarının saptadığı hata ve arızaları yetkili kişilere işletme izleklerine uygun olarak bildirir ve ilgili birimlerle işbirliği içinde ortadan kaldırılmasını koordine eder.
		C.2	Geribildirimde bulunmak	C.2.1	Yardımcı elemanlarından ve üstlerinden gelen şikayet ve önerileri dinler, değerlendirir ve çözümler.
				C.2.2	Müşteri memnuniyeti sağlamak için gerekli tüm önlemleri alır, eğitim ve denetimlerini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	D.1	Çevre koruma yöntemlerini öğrenmek	D.1.1	Çevre koruma yöntemleri konusunda işyerinin ve işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				D.1.2	Eğitimlerde öğrendiklerini işinde uygular.
		D.2	Çevresel risklerin azaltılması çalışmalarına katılmak	D.2.1	Risk faktörlerinin belirlenmesi ve azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				D.2.2	Doğal kaynakları verimli ve tasarruflu bir şekilde kullanır.
				D.2.3	Sorumlu olduğu alanlardaki tehlikeli ve zararlı atıkları cinslerine göre ayrıştırarak uygun ortamlarda depolar.
				D.2.4	Çalışırken yaptığı uygulamaların çevresel etkilerini gözlemler, rapor eder ve zararlı sonuçlarının önlenmesi çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Maden eritme işlemi yapmak	E.1	Hurda madeni kontrol etmek	E.1.1	Hurda madeni uygun yöntemle kontrol eder.
				E.1.2	Olası yabancı maddeleri tespit eder.
		E.2	Hurda madenin içindeki yabancı maddelerin ayrılmasını sağlamak	E.2.1	Hurda madendeki taş, mine, vida gibi yabancı maddeleri el veya alet yardımıyla ayırır.
				E.2.2	El ya da aletle ayırlamayan yabancı maddeleri kimyasal kullanarak ayırır.
		E.3	Siparişe göre ürünün rengini ayarlamak	E.3.1	Altının ayarını siparişe göre belirler.
				E.3.2	İstenilen rengi verecek gerekli katkı maddelerini belirler.
				E.3.3	Renk verecek katkı maddelerinin miktarını belirler.
		E.4	Madeni potaya yerleştirmek	E.4.1	Ayara göre potayı seçer.
				E.4.2	Potada sızıntı yapabilecek çatlak, delik vb olup olmadığını kontrol eder.
				E.4.3	Potada bulunan artıkları uygun yöntem ve araçla temizler
				E.4.4	Büyük parçaları potaya uygun hale getirecek şekilde küçültür.
		E.5	Madeni istenilen ayara getirmek	E.5.1	Eldeki madenin ayarını tespit eder.
				E.5.2	Madene sipariş edilen ayara göre katılacak madenin türünü (bakır, gümüş, has altın vb) belirler.
		E.6	Madeni ocakta eritmek	E.6.1	Potayı ocağın içine devrilmeyecek şekilde yerleştirir.
				E.6.2	Ocağın gerekli ısı derecesini ayarlar.
		E.7	Eritilen alaşımı/ madeni analize göndermek	E.7.1	Bütün ya da numune olarak madeni ayar teyidi için analize gönderir.
		E.8	Tel ve astar şideyi hazırlamak	E.8.1	Astar şidesinin istenilen ölçüye göre enini ve boyunu ayarlar.
				E.8.2	Şideyi el değmeyecek ısıya gelinceye kadar ısıtır.
				E.8.3	Isıtılan şideyi madeni yağ ya da balmumu ile yağlar.
		E.9	Eriyen madeni tel veya astar şideye dökmek	E.9.1	Eriyen madeni demir çubuk ya da karbon yardımıyla karıştırır.
				E.9.2	Maşayla potayı dengeli biçimde alarak eriyen madeni hazırlanmış tel ya da astar şidesine döker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kaynak hazırlamak	F.1	Kaynak için uygun maden karışımını belirlemek	F.1.1	İstenilen kaynak ayarını tespit eder.
				F.1.2	İstenilen kaynak ayarına göre karışıma katılacak maddeleri (kadminyum, bakır, gümüş, çinko.) belirler.
		F.2	Karışımı istenen ayara getirmek	F.2.1	İstenilen kaynak ayarına göre karışıma katılacak maddelerin miktarlarını, gerekli formülleri hesaplayarak belirler.
				F.2.2	İstenilen kaynak ayarlarına ve belirlenen madde miktarına göre karışımı hazırlar.
		F.3	Karışımı kaynak potasına yerleştirmek	F.3.1	Potanın delik ya da çatlak, içinde yabancı madde olup olmadığını ve temizliğini kontrol eder.
				F.3.2	Potada bulunan artıkları sert uçlu bir araçla kazıyarak temizler.
				F.3.3	Büyük parçaları potaya uygun hale getirecek şekilde küçültür.
		F.4	Karışımı eritmek	F.4.1	Potayı ocağın içine devrilmeyecek biçimde yerleştirir.
				F.4.2	Ocağın gerekli ısı derecesini ayarlar.
				F.4.3	Potaya madenleri, erime derecesi yüksek olanlardan başlayarak yerleştirir.
		F.5	Karışımı şideye/iliceye dökmek	F.5.1	Erimekte olan karışımı uygun yöntemle karıştırır.
				F.5.2	Maşayla potayı dengeli biçimde alarak karışımı şideye döker.
		F.6	Karışımı silindirde çekmek	F.6.1	Silindiri karışımın kalınlığına göre ayarlar.
				F.6.2	Karışımı silindir yönüne (dik) uygun olarak çeker.
				F.6.3	Karışımı (çatlamayı önlemek amacıyla) belirli aralıklarla tavlار.
				F.6.4	Karışımı istenilen inceliğe getirir.
		F.7	Toz kaynak karışımını elde eğelemek	F.7.1	Karışımı mengeneye üst kısmı sabit duracak şekilde bağlar.
				F.7.2	Karışımı tek yönlü olarak istenilen incelikteki eğeyi kullanarak eğeler.
				F.7.3	Eğelenen karışımı içindeki yabancı maddeleri ayırmak için mıknatıslar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Adı
G	Madeni, döküm yoluyla işleme hazır hale getirmek (Devamı var)	G.1	Döküm yapılacak kalıbı hazırlamak	G.1.1	Siparişe göre örnek model kalıbın hazırlanmasını sağlar.
				G.1.2	Kalıba kolayca ayrılabilir şekilde kök kaynatır.
				G.1.3	Model kalıbı kauçuk presinde sıkıştırarak asıl kauçuk kalıbı elde eder.
				G.1.4	Asıl kalıp kauçuğun içinden köprülere veya modelin hassas noktalarına zarar vermeyecek şekilde uygun kesici alet ile modeli çıkarır.
		G.2	Kalıp için mum hazırlamak	G.2.1	Mum kazanını mumun sertliğine uygun ısıya ve basınca getirerek mumu eritir.
				G.2.2	Modele uygun olarak mum kazanının ısısı ve havasını ayarlar.
				G.2.3	Eriyen mumu kauçuk kalıplara sıkıştırarak basar veya pompalar.
		G.3	Modelleri mum ağacına dizmek	G.3.1	Kökü derece plastiğine (pabuç yuvasına) dik pozisyonda yerleştirir.
				G.3.2	Kökün içinin doluluğunu kontrol eder.
				G.3.3	Kökü havaya ile modeller birbirine değmeyecek şekilde mesafe bırakarak deler.
				G.3.4	Delinen yuvalar sıcak iken modelleri dizer.
		G.4	Kalıbı açılmak (derecelemek)	G.4.1	Dereceyi sargılar (gazete, kağıt, koli bandı vb ile).
				G.4.2	Sargılanan dereceyi mum ağacının pabucuna (yuvasına) yerleştirir.
				G.4.3	Alçıyı derecenin büyüklüğüne uygun ölçüde çırparak homojen bir karışım elde edene kadar (elle, matkap, vb ile) hazırlar.
				G.4.4	Vakum kazanında alçının havasını alır.
				G.4.5	Kök ağacındaki modellerin dereceye değmemesini sağlayacak biçimde alçıyı dereceye döker.
				G.4.6	Alçıyı doldurulmuş derecenin havasını almak ve titreşimle boşlukları doldurmak üzere vakum kazanına koyar.
		G.5	Kalıbı (dereceyi) fırınlamak	G.5.1.	Alçı donduktan sonra derecenin dışına sarılan sargıyı (kağıt, bant vb) ve pabucunu çıkarır.
				G.5.2	Derecenin altını ve üstünü kazıyarak temizler.
				G.5.3	Dereceleri fırına düzenli biçimde dizer.
				G.5.4	Fırını istenilen ısı derecesine getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Madeni, döküm yoluyla işleme hazır hale getirmek	G.6	Madeni kalıba (dereceye) dökmek	G.6.1	Dereceyi fırından (maşa vb kullanarak) çıkarır.
				G.6.2	Fırından çıkan sıcak dereceyi vakum kazanının kapağına yerleştirerek dereceyi sabitler.
				G.6.3	Sabitlenen dereceyi vakum kazanına yerleştirir.
				G.6.4	Potada eriyik halde hazırlanmış madeni sabitlenmiş dereceye döker.
		G.7	Kalıbın alçısını temizlemek	G.7.1	Kor hali geçmiş dereceyi soğuk suda alçı ve madenden ayırır (patlatır).
				G.7.2	Alçı ve madeni tazyikli su kullanmak suretiyle birbirinden ayırır.
				G.7.3	Mum ağacındaki alçıyı cam asidi (sulandırılmış) ile temizler.
		G.8	Mum ağacından modelleri ayırmak	G.8.1	Mum ağacını şaloma kullanarak tavlalar.
				G.8.2	Kimyasal madde (sulandırılmış sülfürik asit) ile mum ağacını ağartır.
				G.8.3	Mum ağacını (saç kurutma makinesi, hava, vb ile fırın yardımıyla) kurutur.
				G.8.4	Modelleri mum ağacından makas, vb gibi aletlerle modele zarar vermeyecek biçimde ayırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesilen Parçalara Şekil Vermek (Devamı var)	H.1	Astarı inceltmek	H.1.1	Yapılacak işe göre mikronları belirler.
				H.1.2	Astar ve teli belirli aralıklarla tavlayarak istenilen mikrona (kalınlığa) getirir.
				H.1.3	İstenilen mikrona getirilmiş tel ihtiyaca göre silindirde yassılar.
				H.1.4	Tavlanan teli ince bir tabaka halinde sürerek balmumu ile mumlar.
		H.2	Astara oyma yapmak	H.2.1	Siparişe göre oyması yapılacak motifi ölçülerine uygun şekilde hazırlar veya tedarik eder.
				H.2.2	Motifi astar üzerinde deformasyon olup olmadığını kontrol ederek motifi yapıştırır.
				H.2.3	Motife göre oyulacak ajurlu bölgeleri uygun yöntem ve aletle deler.
				H.2.4	Motif üzerinde delinen bölgelerde ajur işlemini uygun yöntem ve aletle yapar.
		H.3	Preste astara şekil ve desen vermek	H.3.1	Çelik kalıbı prese bağlayarak astarı kalıba göre keser.
				H.3.2	Kesilen astarı kalıbın haznesine yerleştirir.
				H.3.3	Presi çalıştırarak modelleri alır.
		H.4	Tel bükme	H.4.1	Aynı kalınlıktaki iki teli dinamoyu (masa, el çarkı) modelin gerektirdiği yöne çevirerek bükür.
				H.4.2	İhtiyaca göre bükülen teli belirli aralıklarla tavlalar.
		H.5	Örme yapmak	H.5.1	İkiden fazla teli verilecek desene uygun olarak el ile çekerek boşluk olmayacak biçimde örür veya şekil verir.
				H.5.2	İhtiyaca göre belirli aralıklarla tavlalar.
		H.6	Tele ve astara şekil vermek	H.6.1	Modele göre teli keser.
				H.6.2	Modele göre el aletleri kullanarak tele şekil verir.
				H.6.3	Modele göre astarı uygun yöntem kullanarak şekil verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesilen parçalara şekil vermek	H.7	Parçaları birleştirmek	H.7.1	Tavlanmış tel parçalarını ölçü teline sıkıca sarar.
				H.7.2	Ölçü telinden çıkarılan teli tek tarafından keser.
				H.7.3	Tek tarafı kesilmiş halkaları birbirleriyle ya da diğer ürünlerle birleştirir.
		H.8	Şekil verilen parçaları dizmek	H.8.1	Presten çıkan kesilen ya da eğilen parçaları ateş tuğlasına kaynak yapılmak üzere modele uygun olarak boraksa batırarak dizer.
		H.9	Parçaları kaynaklamak	H.9.1	Modele uygun olarak dizilen veya birbirine birleştirilen parçaların birleşim noktalarını hazırlanan kaynak karışımı ile kaynatır.
		H.10	Ürüne tesviye yapmak	H.10.1	Ürün üzerinde kaynak yapılmış bölgenin çapaklarını ege ile alır.
				H.10.2	Ürünün gerekli yerlerini ince zımpara ile temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürüne son işlemleri gerçekleştirmek (devamı var)	I.1	Ürünü ağartmak	I.1.1	Bitmiş ürünü şaloma ile tavlar,tavlanan ürünü kendi kendine soğumaya bırakır.
				I.1.2	Bitmiş ürünü uygun kimyasallar kullanarak (kezzap, tuz ruhu, vb) ağartır.
		I.2	Ürünü yıkamak	I.2.1	Kimyasallar kullanılarak ağartılan ürünü deterjanlı su ve tel fırça ile yıkar.
				I.2.2	Kimyasallar kullanılarak ağartılan ürünü (mazgal bilyesi) tambur ile yıkar.
				I.2.3	İş yerinin damga ve patentini ürünün uygun yerine okunaklı olacak biçimde ekler.
		I.3	Ürüne renk vermek	I.3.1	Bitmiş ürüne (ağartılıp yıkanmış) tuz ruhu, yaldız, cimar kullanarak istenilen rengi verir.
		I.4	Ürünü cilalamak	I.4.1	Polisaj fırçasına cilayı yedirerek cila ilacını sürer.
				I.4.2	Bitmiş ürüne parlaklık vermek, matlığı ortadan kaldırmak ve eğe, zımpara izini ortadan kaldırmak için polisaj fırçası ile cilalar.
		I.5	Ürünü kurutmak	I.5.1	Ciladan çıkan ürünü deterjanlı sıcak suyla yıkar.
				I.5.2	Yıkanan ürünü kurutma makinesiyle el değmeden kurutur.
		I.6	Ürüne kalem atmak	I.6.1	Üründe kalem atılacak yeri belirler.
				I.6.2	Modele uygun olarak kalemi kaydırmadan el ile yâda makine ile üzerine desen yapar.
		I.7	Rodaj yapmak	I.7.1	Ürün üzerinde modele uygun olarak rodaj yapılacak yeri belirler.
				I.7.2	Modele uygun olarak ürünün tamamını ya da belli bölgesinin rengini kimyasallar yardımıyla değiştirir.
		I.8	Ürüne mine yapmak	I.8.1	Ürün üzerinde mine yapılacak yeri modele uygun olarak belirler.
				I.8.2	Belirlenen mine yerlerine istenen renkte mineyi yerleştirir.
				I.8.3	Minelenen ürünü uygun sıcaklıkta fırınlar (sıcak mine olması halinde).
		I.9	Taş mihlamak	I.9.1	Model üzerine gerekli yerlere freze yardımıyla taş yuvası açar.
				I.9.2	Taşın rengini, kırık, çatlak olup olmadığını ve ölçülerini kontrol eder.
				I.9.3	Taş yuvalara balmumu veya çift yardımıyla tutarak yerleştirir.
				I.9.4	Yuva tırnaklarını kırmadan çelik kalem yardımıyla taşın üzerine arada boşluk kalmayacak şekilde yatırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürüne son işlemleri gerçekleştirmek	I.10	Ürünün son kalite kontrolünü yapmak	I.10.1	Ürün teraziye gitmeden önce ürün üzerinde patent ve damga çatlak, kırık, kaynak hatası, renk, cila, rodaj taşması, mine hatası, mıhlama hatası vb kontrolleri yapar.
		I.11	Ürünü tartmak	I.11.1	Teraziyi sıfırlayarak ürünü tartar.
		I.12	Ürünü paketlemek	I.12.1	Ürünü güderi, bez vb kullanılarak lekelerinden arındırır.
				I.12.2	Uygun jelatin poşetlere yerleştirir.
				I.12.3	Poşetin ağzı kapalı olacak şekilde işverene teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Firenin önlenmesiyle ilgili çalışmaları yürütmek	J.1.	Çalışanlara firesiz çalışma konusunda eğitim vermek	J.1.1	Çalışanların firesiz çalışma konusundaki eğitim ihtiyacını gözlem ve kontroller yoluyla belirler.
				J.1.2	Firesiz çalışma konusunda eğitime ihtiyacı olanlara bilgi verir.
				J.1.3	Firesiz çalışma konusunda çalışanları kontrol eder.
		J.2.	Firesiz çalışmayı sağlamak için çalışanların iş elbiselerini giymelerini sağlamak	J.2.1	Çalışanların işe başlamadan önce fireyi önleyici iş elbiselerini giymelerini kontrol eder.
				J.2.2	Giymeyenlere gerekli uyarıları yaparak giyilmesini sağlar.
		J.3.	Firesiz çalışmayı sağlamak için çalışma ortamını kontrol etmek	J.3.1	Fireyi önlemek amacıyla atölyedeki ızgara eksikliklerini, eskiyen çekmece kılıfı, kırık çekmece, kalem odası, kalem fanusu vb yerleri kontrol eder.
		J.4.	Fireyi önlemek amacıyla potanın temizlenmesini sağlamak	J.4.1	Potalardaki kırıklık ve çatlaklıkları kontrol eder.
				J.4.2	Potalardaki üretim artıklarını sıyrarak temizler.
		J.5.	Fireyi önlemek amacıyla ocağı ayarlamak	J.5.1	Fireyi önlemek amacıyla erime esnasında maden/ alaşıma uygun derecelerde ocağın ısınısını ayarlar.
		J.6.	Fazla fire nedenini belirlemek	J.6.1	Firenin fazla olduğu durumlarda üretim sürecini takip ederek firenin meydana geldiği aşamaları/ yerleri belirler.
		J.7.	Firesiz çalışma için işverene önerilerde bulunmak	J.7.1	Tespit edilen fire nedenlerine göre işverene önleyici önlemler önerir.
		J.8.	Ramatin belirli zamanlarda toplanmasını sağlamak	J.8.1	Atölye zemini ve ızgaralardaki toz ve çapakların düzenli olarak toplanmasını sağlar.
				J.8.2	Toplanan toz ve çapakları (ramat) atölyede kapalı bir kaptı ya da torbada muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Kullanılan araç gereç ekipmanın onarımını yapmak	K.1.	Takım, makine ve aletlerin durumunu kontrol etmek	K.1.1	Makine takım ve aletlerin faal-gayri faal, pas vb durumlarını periyodik olarak belli aralıklarla kontrol eder.
		K.2.	Makine, takım ve aletleri temizlemek	K.2.1	Üretim sonunda makine ve takımları bezle silerek temizler.
		K.3.	Makine ve takımları yağlamak	K.3.1	Silinen makine ve takımları yağdanlık, üstüptü, pamuk vb kullanarak periyodik olarak (üretim sonunda) yağlar.
		K.4.	Makine ve takımların basit onarımını yapmak	K.4.1	Körlenen makas ve kalem uçlarını bileyler.
				K.4.2	Çiftlerin uçlarını eğe ve zımpara yardımıyla temizleyerek düzeltir.
				K.4.3	Makine ve takımların sarf ve tamiri mümkün olmayan parçalarını yenileriyle değiştirir.
		K.5.	Terazi ayarlarını kontrol etmek	K.5.1	Teraziyi sıfırlar.
				K.5.2	Su ayarını kullanarak terazinin düzgün durmasını sağlar.
				K.5.3	Terazinin çevresel koşullardan (etkilenmemesi için cam fanusa yerleştirir.
		K.6.	Makine ve takımların ayarını yapmak	K.6.1	Makine ve takımların ayarını kontrol eder.
				K.6.2	Ayar bozulması gibi sapmaları tespit eder.
				K.6.3	Makine ve takımların ayarını standart değere getirir.
		K.7.	Giderilemeyen arızaların giderilmesini sağlamak	K.7.1	Giderilemeyen arızaları giderilmesi için işverene/ servise bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	I.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	I.1.1	Makine, tezgah ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				I.1.2	Kuyumculuk alanıyla ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.
		I.2	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	I.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				I.2.2	Kuyumculuk işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Alçı
2. Amonyak
3. Asitler
4. Ateş tuğlası
5. Balmumu
6. Biley taşı
7. Boraks
8. Boya
- 1) Cendere
- 2) Cetvel
9. Cila fırçaları
- 3) Cila makinesi
10. Cilalar
11. Çark
12. Çelik el kalemleri
13. Çift
14. Damgalama makinesi
15. Derece maşası
16. Domanika (mühür mumu)
17. Döküm mumu
18. Düzeltme demirleri
19. Düzeltme/büyültme makineleri
20. Eğe takımı
21. Elektrikli kaynak makinesi
22. Eritme kaşığı
23. Eritme Ocağı
24. Fırça makinesi
25. Fırın
26. Fireyi önleyici iş elbiseleri
27. Freze
28. Freze uçlar
29. Haddeler
30. Havşa takımı
31. İstim makinesi
32. Kalem makinesi
33. Katkı maddeleri
34. Kauçuk
35. Kaynak taşı
36. Kıl testeresi
37. Kılavuz pafta
38. Kıymetli ve yarı kıymetli taşlar
39. Kişisel Koruyucu Donanım

40. Kurutma makinesi
41. Kurutma talaşı
42. Kükürt
43. Lazer takımı
44. LPG Tüpü
45. Lup
46. Malafalar
47. Maşa
48. Mat makinesi
49. Matkap ve matkap uçları
50. Mazgala makinesi
51. Mengeneler
52. Mihenk taşı
53. Mikrometre
54. Model kaşığı
55. Motor yağı
56. Mum kazanı
57. Neşter
58. Nişadır
59. Örs
60. Parlatma kağıdı
61. Pergel
62. Pota
63. Pota maşası
64. Pres
65. Pres kalıbı
66. Raspa
67. Rovetman
68. Şide/ilice
69. Tavlama ve kaynak şalemo
70. Tel, astar ve model silindiri
71. Temel el aletleri
72. Terazî
73. Tokmak
74. Torna
75. Vakum pompası
76. Vibratör
77. Vulkanize kalıbı
78. Vulkanize pres
79. Yıldız makinesi
80. Yıkama makinesi
81. Zımpara

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
2. Çizim becerisi
3. Ekip içinde çalışma becerisi
4. El göz koordinasyonu becerisi
5. İlkyardım bilgisi
6. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
7. Kıymetli metaller bilgisi
8. Kıymetli ve yarı kıymetli taş bilgisi
9. Maden (altın, gümüş ve kuyumculukta kullanılan diğer madenler) alışı ve alışım uygulama bilgisi
10. Meslek matematiği bilgisi
11. Mesleki terim bilgisi
12. Mesleki ve teknik gelişmelere ilişkin bilgi
13. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme becerisi
14. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
15. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
16. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
2. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
3. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
4. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
5. Dikkatli ve titiz olmak
6. Dürüst olmak
7. İnsan ilişkilerine özen göstermek
8. İş disiplinine sahip olmak
9. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
10. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
11. Kaliteye dikkat etmek
12. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
13. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
14. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
15. Meslek ahlakına sahip olmak
16. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak
17. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
18. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
19. Yeniliklere açık olmak

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kuyumcu (Seviye 4) 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.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1.Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Nuran SENAR – Genel Sekreter Yardımcısı, TESK

Zehra KAYA – Eğitim ve Planlama Müdürü, TESK

Ayfer TOPKAYA- Eğitim ve Planlama Uzm. Yrd., TESK

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

Hüsnü ÜNLÜ - Burcu Gümüş- Kuyumcu

Hüseyin DENİZ – Beygold Kuyumculuk – Kuyumcu

Yusuf ASAR – Arma Gümüş – Kuyumcu

Nihat İŞÇİ- Nihat Gold – Kuyumcu

Celal KILIÇ – Kılıç Kuyumculuk- Kuyumcu

Abdolvahap TOPRAK – Toprak Gold- Kuyumcu

İshak SİNCAR- Kardeşler Kuyumculuk- Kuyumcu

Mustafa AKBAHARER - Mars Gümüş

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Altınbaş Kuyumculuk

Atasay Kuyumculuk

Batı Anadolu Kuyumcular Birliği

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Çelik İş Sendikası

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Anahtarcılar Ve Çilingirler Derneği

Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birlikleri(82??? il)

Favori Kuyumculuk

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Gaziantep Anahtarcılar Çilingirciler ve Kilitçiler Derneği

Goldaş Kuyumculuk

Gülaylar Kuyumculuk

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İçişleri Bakanlığı (Mahalli İdareler Genel Müdürlüğü)

İstanbul Anahtarcılar, Çilingirler ve Kilitçiler Derneği

İstanbul Mücevhercileri Kuyumcuları Koruma Ve Yardımlaşma Derneği

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Ticaret Odası

Kayseri Sarraflar ve Kuyumcular Derneği

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Midas Kuyumculuk

Rize Kuyumcular Derneği

Sakarya Anahtarcılar ve Çilingirler Derneği

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (EARGED)

T.C. Sağlık Bakanlığı

Tekirdağ Sarraf Ve Kuyumcular Derneği

TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası

Tüm Saatçiler Derneği

Türk Metal Sendikası

Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği
Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği
Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İhracatçılar Meclisi
Türkiye İstatistik Kurumu
Türkiye İş Kurumu
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4.MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

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

Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,

Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ,

Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU,

Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)