



ULUSAL MESLEK STANDARDI

METAL LEVHA İŞLEME TEZGÂH OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

REFERANS KODU / ...

RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek :	METAL LEVHA İŞLEME TEZGÂH OPERATÖRÜ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	ANKARA SANAYİ ODASI (ASO)
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 üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ALİŞTİRMA: Kalıpların, yerlerinde düzgün ve sorunsuz olarak çalışabilmesi için özel master ve el aletleri ile yapılan işlemi,

BAĞLAMA/TUTMA ELEMANI (KLEMP): Punch pres tezgâhı üzerindeki levha malzemenin, programlama doğrultusunda x,y eksenleri boyunca gerekli konuma getirilmesi için kullanılan, alt ve üst çeneleri ile pnömatik veya hidrolik olarak sıkma yapan bağlama pabuçlarını,

BOMBELEME APARATI: Abkant preslemede; uzun malzemelerin şekillendirilmesi sırasında, boyun tamamında eşit şekillendirme sağlayarak ölçü ve büküm kalitesini artırmak amacıyla alt kalıp yatağına bombe vererek kalıp ile sac temasının sürekliliğini sağlayan aparatı,

CAD: Bilgisayar Destekli Çizimi,

CAM: Bilgisayar Destekli Üretimi,

CNC: Bilgisayarlı Sayısal Kontrolü,

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

DEFORMASYON: İş parçasının işlenmesi sırasında, kalıcı şekil değiştirmeyi,

DİŞİ KALIP (MATRİS): Sac metal levhalarda istenilen biçimde delme, kesme ve ebatlama işlemleri için gereken yüklere karşı yüksek mukavemet ve aşınma direncine sahip malzemelerden, istenilen biçime uygun geometrik şekildeki boşluklarla (dişi) imal edilen, erkek kalıp (zımba) ile uyumlu kalıplama elemanını, düzeneğini,

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

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İNDİS NO: İş parçası üzerine yazılan, parçanın özelliklerini belirtmek için kullanılan harf ve rakamlardan oluşan kodu,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KALIP BOŞLUK AYARI: Presleme işleminde iş parçasının doğru şekillendirilmesi ve pres kalıbının zarar görmemesi için gerekli basma konumu ayarlama işlemini,

KALIP: İş parçasının teknik resimlere uygun olarak istenilen ölçülerde eğme, bükme, kesme, delme vb. türünden şekillendirilmelerini sağlamak için prese yerleştirilen parçayı,

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

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

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 malzemeyi istenilen formlarda profile dönüştürmek için, üzerine form verilmiş, sac malzemenin özelliklerine uygun olarak imal edilmiş silindirik biçimli elemanı,

NC: Sayısal denetimi,

PRES: Metal malzemeleri kalıplar aracılığıyla belirli bir baskı altında sıkıştırarak, bunlara kalıcı şekil verme, düzeltme, bükme, kıvrırma, kenar kesme vb. işlemleri uygulamak için kullanılan makineyi,

PUNCH PRES TEZGÂHI: Seri olarak ardı ardına tezgâh üzerinde metal sac malzemelerin x,y eksenlerinde hareket ettirerek diş kalıp (matris) ve erkek kalıplar (zımba) arasında değişik çap ve geometrik şekilleri seri olarak zımbalamak suretiyle kesme, delme ve ebatlama işlemi yapan CNC kontrollü tezgâhı,

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

SAPMA: Ölçüm sonucu ile gerçek değer arasındaki farkı,

ŞARYO: Bir düzlem boyunca, raylar yardımıyla taşıma donanımlarının hareket etmesini takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

TAŞIMA VE AKTARMA DÜZENEĞİ: Sac malzemenin tezgâha yüklenmesi, ürünün tezgâhtan alınması veya başka bir üretim birimine transferi için tasarlanmış (transfer arabası, şaryo vb.) sistemi,

TEHLİKE: Çalışma ortamında ölüm hastalık, yaralanma, veya hasara neden olabilecek potansiyel durum veya kaynağı,

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

YÜZEY DALGALILIĞI (ONDÜLASYON): İşlenmiş parçanın yüzeyinde meydana gelen dalgalanma türünden bozulmayı,

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.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Metal Levha İşleme Tezgâh Operatörü (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 Levha İşleme Tezgâh Operatörü (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 Levha İşleme Tezgâh Operatörü (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini ve çevresel önlemleri alarak; imalat resimlerini okuyan, ölçme ve kontrol aletlerini kullanan, iş öncesi hazırlıkları yaparak tezgâhın metal levha şekillendirme işlemleri için hazırlanmasına yardımcı olan, punch pres tezgâhında delme, kesme ve ebatlama işlemlerini, çeşitli güçlerdeki preslerde kalıpları kullanarak, parçaların istenilen şekil, biçim ve özelliklere getirmek için presleme işlemlerini ve kavis verme makinelerinde lama, sac, levha, platina, profil, boru vb. malzemelerin kavis verme özelliklerine uygun olarak bükme, eğme, sıvama, presleme, silindirde şekil verme işlemlerini yapan, bu tip tezgâhlarda şekillendirilmiş metal levha parçaların kontrol ve sevki ile ilgili raporlama işlemlerini gerçekleştirerek meslek gelişimine ilişkin faaliyetleri yürüten nitelikli kişidir.

İş parçalarının ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi ve talimatlara veya teknik resme uygunluğunun kontrol edilmesi, tezgâhlardaki işlemler sırasında gerekli gözlem ve kontrollerin yapılarak uygunsuzlukların tespit edilmesi, ölçü ve ayar sapmalarında tezgâhın durdurularak gereken önlemlerin alınması ve işlem görmüş olan parçaların uygun şekilde temizlenerek istiflenmesi metal levha işleme tezgâhları operatörünün mesleki yetkinliğini gerektirir.

Metal Levha İşleme Tezgâh Operatörü (Seviye 3), sorumluluğu altındaki makinenin işleyişinden, gerçekleştirdiği işlemlerin kalitesinden, zamanlamasından 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 teknik resimle 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. Kısmi nezaret altında çalışır, işleme sırasında başlangıç ve bitiş arasında gerektiğinde müdahale eder. Yetkisi dışında kalan arıza ve hataları ilgiliye bildirir.

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

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Endüstriyel Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü 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 Levha İşleme Tezgâh işlemleri, atölye, fabrika veya benzeri kapalı alanlarda genelde ayakta çalışarak yapılır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, toz, yağlı ortam, kimyasal maddelere maruz kalma, rahatsız edici seviyede ses yer almaktadır. Metal Levha İşleme Operatörü, 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 Levha İşleme Tezgâh Operatörünün (Seviye 3)'ün "Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu" raporuna sahip olması gerekir.

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 uyarak amirine 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 amirine 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 amirine 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 amirini bilgilendirir.
		D.3	Kademeli bakımları uygulamak	D.3.1	Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolar.
				D.3.2	Talimatlara göre makinelerin donanımların bakımını yapar
				D.3.3	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 (devamı var)	E.1	Çalışma alanını düzenlemek	E.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve düzenli sürdürülmesi için çalışma alanını belirler.
				E.1.2	İş alanının olumsuz şartlarının iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				E.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				E.1.4	İmalata uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutar.
		E.2	İş programını yapmak	E.2.1	Yapılacak işler ve imalat programıyla ilgili talimat, imalat resim ve işlerini amirinden alır.
				E.2.2	Talimat, resim ve iş emirlerini inceleyerek, çalışma aşamalarında yapacağı işlemleri ve sıralamasını amirine danışarak belirler.
				E.2.3	İşlemlerle ilgili kontrol formlarını ve diğer dokümanları doldurur.
				E.2.4	İş programını amirine onaylatır.
		E.3	Kullanılacak alet, araç, takım ve levha malzemeyi hazırlamak	E.3.1	Yapılacak işleme göre kullanılacak alet, araç, ve takımların çalışma alanına getirir.
				E.3.2	Alet, araç ve takımları, talimatlara uygun olarak kullanıma hazır hale getirir.
				E.3.3	Tespit ettiği sorun ve arızaların giderilmesini sağlar.
				E.3.4	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				E.3.5	Malzemeleri işlemlere uygun çalışma alanına istifler.
				E.3.6	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç, alet ve takımları İSG kapsamında uygunluğunu kontrol ederek gerekli önlemleri alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	İş öncesi hazırlıkları yapmak	E.4	Tezgâhın kontrollerini gerçekleştirmek	E.4.1	Tezgâhın düzenli çalışması için, hareketli kısımlarını yağlar.
				E.4.2	Tezgâhın hareketli kısımlarının, kontrol panelinin, sabitleme donanımlarının çalışmasını kontrol eder.
				E.4.3	Tezgâhla birlikte kullanılan donanımın (kalıp, kalıp elemanları, pasaj elemanları, klemp vb. elemanların) bakımını amiri nezaretinde yapar.
				E.4.4	Tezgâhı yüksüz olarak belirli bir süre (yaklaşık 1-5 dakika) çalıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Ölçme ve kontrol işlemlerini yapmak	F.1	Şerit metre ve çelik cetvel ile ölçme yapmak	F.1.1	Ölçülecek uzunluğa uygun boyda şerit metreyi seçer ve 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	Ölçülecek uzunluğa 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.
		F.3	Gönye ve mastarlar açısı/profil kontrolü yapmak	F.3.1	İmalat resmine göre kullanılacak gönye ve/veya mastarları belirler, seçilen gönye/mastarları kontrol eder.
				F.3.2	Gönye ve/veya mastarları 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 işe hazırlamak (devamı var)	G.1	Punch pres tezgâhını işe hazırlamak	G.1.1	Ana bilgisayardaki CNC üretim programını tezgâhın kontrol paneline aktararak hafızaya kaydeder.
				G.1.2	Kontrol paneline aktarılmış programlar arasından yapılacak işin programını sisteme yükler.
				G.1.3	Seçilen kalıpları (dişi ve erkek) ve takımları, yetkili nezaretinde CNC programındaki iş parçasına uygun olarak, ilgili tarettteki doğru istasyonlara yerleştirir ve sabitler.
				G.1.4	Bağlama/tutma elemanlarının (klemp), birbirine göre paralellliğini, dayamaya göre ise dikliğini kontrol eder.
		G.2	Pres tezgâhlarını işe hazırlamak	G.2.1	Parça taşıma konveyörünü taşıma alanı düzenine göre ayarlar.
				G.2.2	Çapak, talaş, atık sac toplama kaplarının pozisyonunu ayarlar.
				G.2.3	Kontrol panelinin ve kumanda mekanizmasının kontrolünü yapar.
				G.2.4	Pres ayarlarının talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				G.2.5	Amiriyle presin çalışmaya hazır olup olmadığının son kontrolünü yapar.
				G.2.6	İş parçası için gerekli olan bağlama aparatını talimatlardan belirler.
				G.2.7	Belirlenmiş iş parçası bağlama aparatını hazırlar.
				G.2.8	İş parçası bağlama aparatları için uygun olan baskı ayarlarını amirine danışarak yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tezgâhı işe hazırlamak	G.2	Pres tezgâhlarını işe hazırlamak	G.2.9	Metal levha şekillendirme kalıplarının değiştirilmesine yardım eder.
				G.2.10	Metal levha şekillendirme kalıplarının tezgâha bağlanmasına yardım eder.
		G.3	Kavis verme makineleri işe hazırlamak	G.3.1	Kullanılacak malzeme cins, kalınlık ve ebadına göre makine ayarlarını yapar.
				G.3.2	İmalat resmine uygun çaplara göre uygun topları seçer.
				G.3.3	Kullanılacak malzeme cinsi ve kalınlığa göre kalıplar arası mesafe ayarı yapar.
				G.3.4	İmalat resmine göre deneme kavis işlemleri yapar.
				G.3.5	İmalat resmine göre parçanın ölçü kontrollerini yapar.
				G.3.6	Kullanılacak malzemenin yüzey kalitesi ve temizliğinin imalata uygunluğunu kontrol eder.
				G.3.7	Yüzey durumu uygun olmayan malzemelere kimyasal veya fiziksel yüzey temizleme işlemleri uygular.
				G.3.8	Yüzey temizleme işlemleri gerçekleştirilemeyen parçayı uygun olan ile değiştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Metal levha şekillendirme işlemlerini yapmak (devamı var)	H.1	Levha malzemeyi hazırlamak	H.1.1	Levha malzemeyi zarar vermeden paketinden / istifinden çıkarır veya rulo halinde ise ruloyu açar.
				H.1.2	Teknik dokümanlardan faydalanarak indis no, delik sayısı, çizik, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), şekil bozukluğu gibi yüzey hatalarını elle ve gözle kontrol eder.
				H.1.3	Malzeme cinsine göre, gerekli ölçme aletlerini kullanarak iş parçasının boyutlarını kontrol eder
				H.1.4	Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre varsa iş parçası üzerindeki hataları tespit eder.
				H.1.5	Hatalı parçaları ayırarak, malzeme cinsi ve boyutuna göre istifler.
				H.1.6	Tespit ettiği hatalar ile ilgili formları doldurarak ilgili formlar eşliğinde amirine iletir.
				H.1.7	İhtiyaç halinde işlem görecekt iş parçası üzerinde gerekli markalama işlemlerini yapar.
		H.2	Punch pres tezgâhında delme, kesme ve ebatlama işlemleri yapmak	H.2.1.	Tezgâha yüklenecek malzemenin en, boy ve kalınlık ölçülerinin uygunluğunu kontrol eder.
				H.2.2	Levha malzemenin klemp ve dayamaya temasını etmesini ve doğru konumlanmış olmasını kontrol eder.
				H.2.3	CNC programı çalıştırarak, ilk levha üzerinde, programlanan delme-kesme ve ebatlama işlemleri yapar.
				H.2.4	Mamulün imalat resmine göre kontrol eder, gerekiyorsa ayarları/programı düzeltir/revizyon durumunu bildirir.
				H.2.5	Seri olarak delme-kesme ve ebatlama işlemlerini gerçekleştirir.
				H.2.6	İşlemi tamamlanan levhaları tezgâhtan alarak, temizleme işlemlerini yapar.
				H.2.7	Atık kutusunu periyodik olarak kontrol eder ve ihtiyaç halinde boşaltır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Metal levha şekillendirme işlemlerini yapmak (devamı var)	H.3	Presleme işlemleri yapmak	H.3.1	İşlenecek iş parçasını hazırlanmış bağlama aparatı ile prese bağlar.
				H.3.2	İlk basım öncesi, çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini kontrol eder veya çalıştırır.
				H.3.3	Presleme işlemi öncesi, presin kontrol dışı harekete geçirilmesini önlemek için gerekli önlemleri alır ve kontrol eder.
				H.3.4	Kumanda panelinden pres butonuna veya pedalına basarak presleme işlemini başlatır.
				H.3.5	Kavrama, arıza ve ikaz ışıkları vb. tezgâh kullanım özelliklerine göre kontrol eder.
				H.3.6	İşlemler boyunca donanımı ve çalışma parametrelerini talimatlara göre izler.
				H.3.7	Talimatlara göre belirli aralıklarda iş parçasını imalat resmine göre kontrol eder.
				H.3.8	Kontrol sonuçlarını ilgili formlara işler.
				H.3.9	Arıza durumunda işlemi durdurarak ilgili kişileri bilgilendirir, yetkisi dâhilindeki arıza ve aksaklıkları giderir.
				H.3.10	Parça basma işlemi bittikten sonra, motoru durdurur.
				H.3.11	Kavrama anahtarını servis dışı bırakma ve gerilim kesme işlemlerini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Metal levha şekillendirme işlemlerini yapmak	H.4	Kavis verme makinasında eğme, bükme/kavis verme işlemlerini yapmak	H.4.1	Markalanan parçayı amiri nezaretinde kontrol eder.
				H.4.2	Malzeme cinsi ve kalınlığına göre uygun eğme, bükme/kavis verme yöntemini amiri nezaretinde seçer.
				H.4.3	Bükme, kavis verme işlemine uygun olarak silindir makinesinde merdaneler arası kalınlık ayarı yapar.
				H.4.4	Eğim, büküm/kavisin her aşamasında şablonla kontrolünü sağlar.
				H.4.5	Eğme, bükme/kavis verme işlemine uygun alt ve üst kalıpları seçer.
				H.4.6	Deneme eğme, bükme/kavis verme işlemini amiri nezaretinde gerçekleştirir.
				H.4.7	Parçanın ölçü uygunluğunu kontrol eder, revize durumlarını bildirir.
				H.4.8	İmalat resmine uygun eğme, bükme/kavis verme/kavis verme işlemini gerçekleştirir.
				H.4.9	Eğilmiş, bükülmüş/kavis verilmiş parçanın ölçü ve biçim kontrolünü yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Tezgâhta şekillendirme sonrası işlemleri gerçekleştirmek	I.1	İşlenen parçaları temizlemek	I.1.1	İşlem gören parçalar hurda kısımlardan ayırıştırır.
				I.1.2	İşlem gören parçaları uygun taşıma yöntemiyle kontrol/sevk bölgesine alır.
				I.1.3	Parçanın üzerindeki kesim kalıntılarını temizler.
		I.2	İşlenen parçaları kontrol etmek	I.2.1	Parçanın elle ve gözle muayenesini yaparak kesim çapağı, yüzey dalgalılığı ve 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	Hatasız parçaların talimatlara göre koruyucu yağla yağlar, 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.
				I.5.2	Tespit ettiği arıza, aksaklık ve iyileştirme önerilerini bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	J.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	J.1.1	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				J.1.2	Metal levha işleme 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. Açılı kamalar
2. Anahtar takımları
3. Bağlama aparatları
4. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)
5. Bağlama kayışları
6. Balyoz
7. Boru bükme makinesi
8. Borular
9. Çelik halatlar
10. Çeşitli ölçme ve kontrol aletleri (mikrometre, kumpas, komparatör, gönye, şerit metre, çelik cetvel, açölçer masterlar vb.)
11. Dayama takozları
12. Eğeler
13. Hidrolik/pnömatik, eksantrik, friksiyon vb. pres
14. İşkence
15. Kalite ve fire/hata formları
16. Kaynak makinesi ve donanımları
17. Kılavuz takımları
18. Kişisel koruyucu donanım (KKD)
19. Kontrol lambaları
20. Kontrol, hata/fire formları
21. Kriko
22. Levye
23. Markalama takımları
24. Mengeneler
25. Merdiven
26. Motorlu el aletleri
27. Oksi-gaz kaynak donanımı
28. Palet
29. Pres kalıpları
30. Profil bükme tezgâhı
31. Punch pres tezgâhı
32. Sac düzeltme donanımı
33. Sac levhalar ve sac makası
34. Sac şekillendirme makinaları
35. Sac yükleme sehpaları
36. Sesli haberleşme cihazı
37. Sıvama tezgâhı
38. Silindir bükme makinesi
39. Su terazisi
40. Takım arabaları
41. Takım çantası (tornavida, pense, yan keski, çekiç, segman pensesi, tel fırça)

42. Taşıma ve aktarma düzeneği (vinç, ceraskal, vakum, mıknatıslı tutucu, kurtağzı, şaryo, taşıma arabası vb.)
43. Uyarı levhaları
44. Yangın söndürme cihazı
45. Zımpara kağıtları ve zımpara makinası

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. Basit ilk yardım bilgisi
8. Bükme kalıplarıyla levha malzeme şekillendirme becerisi
9. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
10. Çift etkili kalıplarda (Friksiyon) presleme becerisi
11. Delme-Kesme kalıpları kullanarak levha malzeme şekillendirme becerisi
12. Ekip içinde çalışma yeteneği
13. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
14. El ve göz ile muayene esasları bilgisi
15. Görünüşlerden açınımın çıkarma becerisi
16. İmalat resmi okuma becerisi
17. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
18. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
19. Kalite kontrol bilgisi
20. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
21. Malzeme deformasyon özellikleri bilgisi
22. Malzeme sembollerini, kalitesini bilme ve seçme becerisi
23. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
24. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
25. Mesleki terim bilgisi
26. Ölçme ve kontrol bilgisi/becerisi
27. Perspektif, görünüş ve kesit görünüşleri okuma bilgisi
28. Pres tezgâhlarında “ardışık (progresiv)” kalıplarla levha malzeme şekillendirme becerisi
29. Pres tezgâhlarında “birleşik” kalıplarla levha malzeme şekillendirme becerisi
30. Pres tezgâhlarında “çekme ve derin çekme” kalıplarıyla levha malzeme şekillendirme becerisi
31. Pres tezgâhlarında “sıvama” kalıplarıyla levha malzeme şekillendirme becerisi
32. Problem çözme yeteneği
33. Sac şekillendirme yöntemleri bilgisi
34. Sökülebilir /sökülemeyen birleştirme teknikleri bilgisi

35. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
36. Taşıma ve sabitleme donanımı kullanım becerisi
37. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
38. Temel elektrik bilgisi
39. Temel geometri ve matematik bilgisi
40. Temel hidrolik ve pnömatik bilgisi
41. Temel mekanik bilgisi
42. Üretim süreçleri bilgisi
43. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
44. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Çevre, kalite ve Tutum ve Davranışlar

1. 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. Amirine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
15. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
16. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Metal Levha işleme Tezgâh Operatörü (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.Ulvi ŞEKER	Gazi Üniversitesi
Dr.Halis YEŞİL	ASO METES Proje Koordinatörü
Yaşar ÇERÇİ	MY Metal
Mustafa SARAL	ASO METES Proje Teknik Uzman
Engin ÜNVER	MİMSAN A.Ş.
Turgay GÜROL	AR-BA Aracılık Hiz. Ltd. Şti.
Ömer AKKAYA	ERSA Mobilya
Tunay YALÇIN	BÜLBÜLOĞLU Vinç Sanayi

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	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)