



ULUSAL MESLEK STANDARDI

MERMER-DOĞALTAŞ EBATLAMA VE KESİMCİSİ SEVİYE 3

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI /

Meslek :	MERMER-DOĞALTAŞ EBATLAMA VE KESİMCİSİ
Seviye :	SEVİYE 3^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE MERMER DOĞALTAŞ VE MAKİNALARI ÜRETİCİLERİ BİRLİĞİ
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Maden 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

BLOK: Mermer kütlesinden elde edilen ekonomik değeri olan düzgün şekilli kütleyi,

ÇOKLU BAŞ KESME MAKİNESİ: Birden fazla testeresi bulunan şerit levhaları uzun kenara dik olarak keserek boyutlandırma yapan makineyi,

DARBELİ TAŞ BÖLME MAKİNESİ: Duvar taşı üretmek için kalın şeritleri istenilen noktadan hidrolik baskılı darbe ile bölen makineyi,

DOĞALTAŞ: Oluşma biçimi ne olursa olsun blok verebilen kesilebilen kesildiğinde kenar ve köşe verebilen, parlatılabilen her türlü yüzey işlemi yapılabilen dekoratif anlamda özel el aletleri ile istenilen biçime getirilebilen doğal olarak tabiatta oluşmuş kayalar,

FAYANS: Değişik ebatlarda mermer ve her türlü doğaltaşlardan üretilen 1-1,2-1,5 cm kalınlıkta altında fuga oluşu açılmış 4 kenarı pahlı duvar kaplamasında yapıştırılarak kullanılan malzemeyi,

FUGA: Fayansın uygulandığı yere yapışması için mermerin alt yüzeyine açılan yaklaşık 1 mm veya daha derin oluşu,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KAPAK TAŞI: ST ile yapılan blok kesimlerinde vagon üzerinde en altta kalan 10-15 cm kalınlığında ki büyük mermer veya doğaltaş parçasını,

KAPMA: Büyük mermer plakalarını tutarak, plaka ağırlığı sebebi ile birbirine göre ters hareket ederek daha fazla sıkıştırma yapan iç kısımları lastik - kauçuk ile kaplı çelikten yapılmış tutma, kaldırma ve taşıma aletini,

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,

KONVEYÖR: Kauçuk plastik karışımı malzemeden yapılmış, üzerine konulan mermer levhalarını otomatik olarak taşıyan belli genişlikte olan bantı,

KÖPRÜLÜ KESME: Katrak plakalarını boyutlandırmak için kullanılan, tablası yatayda 360 derece dönebilen, testeresi bir köprü üzerinde tek doğrultuda ileri geri hareket edebilen taş kesme ve boyutlandırma makinesini,

KUMANDA PANOSU: Makinelerin üretim detaylarına göre verilecek değerlerin dijital

olarak kayıt edilip, kayıtlar doğrultusunda işlemi gerçekleştirmeye yarayan, pek çok düğme ile donatılmış elektronik donanımlı kutuyu,

LAMA: Blok geometrisine uygun plaklar elde etmek için belirli aralıklara katrak makine dizilen elmaslı kesme hızzarlarının her birisini,

LEVHA: Belli kalınlıkları, boyutları ve geometrik şekilleri olan mermer veya doğaltaşları,

MERMER: Kalsiyum karbonat veya magnezyum kalsiyum karbonat bileşimli kireçtaşlarının basınç ve sıcaklık etkisi ile başkalaşım geçirerek yeniden kristalleşmesi sonucunda meydana gelen kayaçları,

PALET: Üzerinde malzeme biriktirilen ve forkliftin kolayca alıp taşıyabileceği şekilde imal edilmiş ahşap malzemeyi,

PASA: Ocakta blok veya moloz olarak değerlendirilemeyen mermer ve doğaltaş parçalarını,

PASA DÖKÜM ALANI: Pasa dökülmesi için ayrılan özel alanı,

PLAKA: Blok geometrik şekil ve ebatlarına sahip belirli kalınlıklarda kesilmiş mermer veya doğaltaş levhalarını,

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

ST: Dikey veya yatay sabit döner testerele marifeti ile bloktan değişik en ve kalınlıklarda şerit levha elde edilen büyük mermer kesme makinesini,

ŞERİT: Belirli boy ve kalınlıkta kesilmiş mermer ve doğaltaş levhalarını,

TARAMA KESİMİ: S/T ile yapılan kesimlerde şerit kalınlığını sabit olarak belirlemek amacı ile blok üstünde yapılan kesimi,

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

TEKLİ BAŞ KESME MAKİNESİ: Şerit levhaları uzun kenara dik olarak keserek boyutlandırma yapan makineyi,

TESTERE: Değişik çapta ve kalınlıklarda çevresinde testere gövdesine kaynakla tutturulmuş, soket adı verilen taş kesme aparatları bulunan çelik gövdeli taş kesme diskini,

TRİMMİNG: Taşı hatasız boyutlandırmak için kenarlarından traşlama işlemini,

YAN KESME MAKİNESİ: Her boyutta taşları uzun kenarlarına paralel bölmek için kullanılan makineyi,

YATAY YARMA MAKİNESİ: Kalın olarak kesilmiş mermer levhalarını yatay olarak ortadan iki eşit levhaya ayırmak için kullanılan makineyi

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	7
2. MESLEK TANITIML.....	8
2.1. Meslek Tanımı.....	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler.....	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
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.....	24
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	25
3.4. Tutum ve Davranışlar.....	26
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME.....	28

1. GİRİŞ

Mermer-Doğaltaş Ebatlama Ve Kesimcisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan "Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik" ve "Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik" hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Türkiye Mermer Doğaltaş ve Makinaları Üreticileri Birliği tarafından hazırlanmıştır.

Mermer-Doğaltaş Ebatlama Ve Kesimcisi (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Maden Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Mermer Doğaltaş Ebatlama ve Kesimcisi olarak (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde; iş organizasyonu yapan, monotel ve monolama makinesi ile kesim yapan, bloktan levha üreten, şerit levhalardan ebatlı taş üreten, plaka levhalardan ebatlı taş üreten ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7113 (Taş ustaları ile taş kesme, yarma ve oyma 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
6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik
Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği
İş Sağlığı ve Güvenliği Tüzüğü
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri 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
Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği
Gürültü Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

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

3217 Sayılı Maden Kanunu

Haftalık İş Günlerine Bölünemeyen Çalışma Süreleri Yönetmeliği
İş Kanununa İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliği
Yıllık Ücretli İzin Yönetmeliği

Ayrıca, meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Mermer Doğaltaş Ebatlama ve Kesimcisi (Seviye 3), büyük oranda uygun sıcaklıkta, yeterli derecede aydınlatılmış, nemli, tozlu, gürültülü, iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren, genellikle yoğun miktarda su ile çalışan makinelerin olduğu kapalı ve/veya açık fabrika ortamında çalışır. İşin gereğine göre çalışma sürecinde meslektaşları ve ilgili yetkililer ile iletişim içerisinde bulunur. Ortam şartları el verdiği sürece yılın hemen hemen her anında çalışma gerçekleştirebilir. Çalışma sürecinde çoğunlukla hareket halindedir ve uzun süre ayakta kalması ve zaman zaman ağır malzemeleri taşıması gerekebilir. Bel, diz ağrısı, romatizmal hastalıklar vb. ortam koşullarının neden olabileceği mesleki hastalıklar görülebilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza, yaralanma ve meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mermer Doğaltaş Ebatlama ve Kesimcisi (Seviye 3), "Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu" raporuna sahip olmalıdır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İşyeri kalite, çevre, iş sağlığı ve güvenliği politikalarının uygulanmasına katkıda bulunmak (devamı var)	A.1	Çevre ve İSG eğitimlerine/ toplantılarına katılmak, bilgi edinmek	A.1.1	İş deneyimi ile ilgili bilgisini artırmak amacı ile kurum içi eğitimlerine, görevlendirilmesi halinde kurum dışı eğitim faaliyetlerine katılır.
				A.1.2	Belirlenmiş ve kendisine tebliğ edilmiş bilgiler doğrultusunda gerekeni yapar, öneriler oluşturur.
				A.1.3	İş ile ilgili ihtiyaç duyduğu veya tespit ettiği eğitim konularını üstlerine bildirir, talep eder.
				A.1.4	İhtiyaca göre organize edilen konularda eğitimlere iştirak eder.
				A.1.5	Gerçekleştirilen eğitimlerden kişisel gelişimi için maksimum yarar sağlamaya özen gösterir.
				A.1.6	Katıldığı eğitimler ile ilgili edinimlerini belirler, geri bildirimde bulunur.
		A.2	Risk ve tehlikelere karşı önlem almak (devamı var)	A.2.1	Çalışma ortamında olabilecek riskler ve tehlikeler ile ilgili kendisine verilen bilgileri öğrenir ve uyar.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak, bunların azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
				A.2.3	İş başında emniyet açısından kendisine verilmiş önemli bilgileri öğrenir ve uyar.
				A.2.4	Çalışmanın emniyeti açısından önem arz eden ve acil müdahale gerektiren durumlar ile bu durumlarda yapılacaklar hakkında kendisine verilen bilgileri öğrenir, uyar ve tatbikatlara iştirak eder..
				A.2.5	İşin gerektirdiği kişisel koruyucu donanımı ve kullanımı ile ilgili bilgileri öğrenir ve uyar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İşyeri kalite, çevre, iş sağlığı ve güvenliği politikalarının uygulanmasına katkıda bulunmak	A.2	Risk ve tehlikelere karşı önlem almak	A.2.6	İşin gerektirdiği makine ve teçhizatın emniyetli kullanımı hakkında kendisine verilen bilgileri öğrenir, uyar ve uygular.
				A.2.7	Çalışma ortamında mevcut ve olması gereken uyarı levha ve işaretlerinin anlamlarını öğrenir ve bunlara göre hareket eder.
				A.2.8	Çevre ve iş güvenliği hakkında hazırlanmış direktiflere uyar, bunlara göre hareket eder.
				A.2.9	Çalışma alanının temiz düzenli ve hijyen kurallarına uygun olarak kullanılmasına ilişkin direktiflere uyar, bunlara göre hareket eder. Uymayanları uyarır.
				A.2.10	Çalışma alanında kendi kullanımında ve sorumluluğunda olan donanım ile bu donanımın tüm sistem içerisindeki bağlantıları konusunda iş sağlığı güvenliği uzmanı ve teknik nezaretçinin talimatlarına uygun kontrolü yapar.
		A.3	Çevre ve İSG konusundaki noksanlıkları ilgililere bildirmek	A.3.1	Çalışma ortamında çalışanların emniyetini tehlikeye düşürecek koruyucu donanım, uyarı levhası, yetersiz aydınlatma gibi İSG ve çevre ile ilgili eksiklikleri ilgililere bildirir, giderilinceye kadar takip eder.
				A.3.2	Giderilmeyen eksiklikler hakkında ilgililere yazılı olarak bilgi verir.
				A.3.3	Kişisel kullanımında olan ve emniyetini tehlikeye düşürücü koruyucu donanımı ve araç gereçleri tespit eder ve iyileştirme, değiştirme, yenileme talebinde bulunur.
				A.3.4	Acil durum iletişimi için gereken donanımın her koşulda hazır ve kullanılabilir olmasına özen gösterir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	Vardiya teslim almak	B.1.1	Bir önceki vardiyadaki üretim elemanlarından; çalışmalarını etkileyecek devam eden işler veya sorunlar hakkında talimatlara uygun bilgi alır.
				B.1.2	Vardiya teslim almaya ilişkin işletme prosedürlerini uygular.
				B.1.3	Üstlerinden mesaisinin başında yapacağı işlere ilişkin iş emirlerini alır.
		B.2	Yapılan işlerin kaydını tutmak	B.2.1	Yapılan işlere ilişkin işin tanımı, süre, kullanılan malzeme, çalışmaya katılan ekip gibi bilgileri, işletme prosedürlerine uygun şekilde ilgili formlarına işler.
				B.2.2	Tuttuğu form ve kayıtları imzalayarak üstlerine iletir.
		B.3	Görevleri kapsamındaki işleri planlamak	B.3.1	Üstleri tarafından verilen iş emirlerine göre vardiyasında yapacağı işleri sıralayarak, süre ve uygulama içeriği açısından planlar.
				B.3.2	Görevleri kapsamında yaptığı planlamayı, üstleri ile teyit eder.
		B.4	Araç, gereç, malzeme ve ekipman temin etmek	B.4.1	Miktar ve işlevsellik açısından yapacağı işlemlere uygun araç, gereç, sarf malzemesi ve ekipmanları belirler.
				B.4.2	Yapacağı işlemler için belirlediği araç, gereç, malzeme ve ekipmanı, varsa bulunduğu birim deposundan alır.
				B.4.3	Ekipmanların temizlik ve bakımlarının yapılıp yapılmadığını kontrol ederek eksikliklerin giderilmesini sağlar.
				B.4.4	Birim malzeme dolaplarını ve depolarını düzenli ve temiz tutar.
				B.4.5	Yapacağı işlemler için belirlediği malzemenin azalması veya bulunmaması durumunu, ekipman yetersizliğini ve arızaları üstlerine iletir.
		B.5	Vardiya devretmek	B.5.1	Çalışma alanındaki sistemlerin durumunu, gelecek vardiyayı etkileyebilecek sorunları ve bunlarla ilgili yapılan ve yapılacak müdahaleleri işletme prosedürlerine göre vardiya defterine kaydeder.
				B.5.2	Vardiya defterine kaydettiği konular hakkında, bir sonraki vardiyadaki üretim elemanına talimatlara uygun açıklamalarda bulunur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Monotel ve monolama ile kesim yapmak (devamı var)	C.1	Hazırlık işlemlerini yapmak	C.1.1	Makineye lama ile çalışıyor ise lamayı, elmas tel ile çalışıyor ise elmas teli monte eder.
				C.1.2	Makine vagonuna işlem yapılacak blok mermeri yükler.
				C.1.3	Blok yüklü vagonu makinenin altına getirir ve sabitler.
		C.2	Blok şekillendirmek	C.2.1	Kesim yapacağı doğrultuları gönye kullanarak dik açılı şekilde blok üzerine çizerek, belirler.
				C.2.2	Uzun iki kenardan başlamak üzere monolamayı veya monotelini çizmiş olduğu çizgiler üzerinden kesecek şekilde ayarlar.
				C.2.3	Su püskürtme vanasını açarak, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				C.2.4	Makineye başlat/bitir düğmeleri vasıtası ile hareket vererek kesimi gerçekleştirir.
				C.2.5	Aynı işlemi kısa kenar üzerinde tekrarlayarak blok mermeri eşit kenarlı ve dik açılı bir prizma şekline getirir.
				C.2.6	Kenarlardan kesilen parçaları duvar taşı üretiminde değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				C.2.7	Şekillendirilen bloğu pazarlama stok sahasına yönlendirir.
		C.3	Kalın mermer kütük elde etmek (devamı var)	C.3.1	Kesim yapacağı blok üzerine kapak taşını ayıracak ve ilk kesimin yapılacağı bir çizgi çizer.
				C.3.2	Monolama veya monotelini çizmiş olduğu çizgiler üzerinden kesecek şekilde ayarlar.
				C.3.3	Blok üzerinde kesilecek kalınlık değerlerini makineye girer.
				C.3.4	Su püskürtme vanasını açarak, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				C.3.5	Makineye başlat bitir düğmeleri vasıtası ile hareket vererek kesimi gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Monotel ve monolama ile kesim yapmak	C.3	Kalın mermer kütük elde etmek	C.3.6	Kesilen kütükler arasına tahta kamalar koyarak emniyetini sağlar.
				C.3.7	En son kütük kesildiğinde blok vagonunu bir sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				C.3.8	Kesim süresince monolama veya monotel ile su püskürtme sisteminin çalışmasını gözetir.
				C.3.9	Kesim başlangıç ve bitim noktalarında meydana gelen kapak taşlarını duvar taşı üretiminde değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Blokten levha üretmek (devamı var)	D.1	Hazırlık işlemlerini yapmak	D.1.1	Blok vagonuna yerleştirilmiş bloğu makinenin altına taşır.
				D.1.2	Blok vagonunu kesim süresince hareket etmeyeceği şekilde sabitleme mekanizması ile sabitler.
		D.2	Katrak ile plaka levha üretmek (devamı var)	D.2.1	Blok ebatlarını ölçer, üretilmesi düşünülen plakaların kalınlıklarına göre katrak lamalarının aralıklarını ayarlar.
				D.2.2	Lamaları, bu aralıklarla birbirlerine paralel olarak lama yuvalarına yerleştirir.
				D.2.3	Lamaları yuvalarında sıkıştırarak, gerekli hidrolik gerilmeyi uygular, gerginliği sabitler.
				D.2.4	Lamalar üzerine kesim suyunu verir.
				D.2.5	Düşey yönde hareket ettirerek kesilecek bloğun üzerine getirerek, lamaların bloğa değmelerini sağlar.
				D.2.6	Lamaların ileri geri hareket etmesini sağlayacak volanı kumanda panosundan döndürür.
				D.2.7	Lamalar taşın üzerinde ileri geri harekete başladıktan sonra taşın sertliğine göre taşın içine gömülme hızını cm/saat olarak belirler ve değeri kumanda panosuna girer.
				D.2.8	Lamalar taşın içine 50 cm gömüldükten sonra plakaların birbirine doğru eğilmesini ve kırılmasını engellemek amacı ile lama kesim boşluklarına üstten ince tahta kamalar yerleştirir.
				D.2.9	Kesim bitince makineyi durdurur.
				D.2.10	Lamalara yukarı doğru hareket ettirir.
				D.2.11	Lamalar taşın yukarı doğru kısmında $\frac{3}{4}$ noktasına geldiklerinde taşı ortasından bir kuşak ile bağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Bloktan levha üretmek (devamı var)	D.2	Katrak ile plaka levha üretmek	D.2.12	Üstteki kamaları alarak, yan yüzeylerden lamaların altında kalacak şekilde karşılıklı olarak plakalar arasına yerleştirir, plakaları tekrar sabitler.
				D.2.13	Lamaların yukarı doğru hareketini devam ettirerek taşın içinden tamamen çıkmasını sağlar.
				D.2.14	Plaka vagonunu plaka cila hattına yönlendirir.
		D.3	S/T ile şerit levha üretmek (devamı var)	D.3.1	Blok ebatlarını ölçer, üretilmesi düşünülen şeritlerin genişlik ve kalınlıklarına göre kaç seviye kesim yapacağını hesaplar.
				D.3.2	Kumanda panosunda mevcut hareket düğmeleri vasıtası ile s/t testerelerine yatay yönde hareket vererek, testereleri blok kesim başlangıç noktasına getirir.
				D.3.3	Başlangıç noktasında başlangıç durdurucusunu ayarlar.
				D.3.4	Düzensiz üst kısmın taraması için minimum taş kaybına göre kesme derinlik verilerini makine kumanda panosuna girer.
				D.3.5	Düzensiz kısmı tarama kesimi yaparak giderir.
				D.3.6	Üretimi planlanan şerit levhanın genişlik ve kalınlık değerlerini s/t makinesi kumanda panosuna girer.
				D.3.7	Taşın sertliğine göre testerelerin kesim hızını belirler, kesim suyunu testerelerin üzerine akıtmaya başlar, ileri doğru hareketi vererek kesimi başlatır.
				D.3.8	Birinci şeritin kesim bitim noktasında dikey ve yatay testere taştan tamamen dışarı çıktıklarında kesim bitiş durdurucusunu ayarlayarak, testerelerin aynı yoldan geri dönüşünü sağlar.
				D.3.9	Kesilen şeritin devrilmemesi için yatay testere hareketini kontrol ederek, şerit tutucuları şerit altına yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Blokta levha üretmek	D.3	S/T ile şerit levha üretmek	D.3.10	Bir sonraki şerit kesimi başlamadan bir önceki şerit kesim yerinden alınarak baş kesmeye yönlendirir.
				D.3.11	Birinci seviye şerit kesimi bittikten sonra dikey ve yatay testereyi başlangıç noktasına getirir.
				D.3.12	İkinci seviye şerit kesimi için genişlik ve kalınlık değerlerini kumanda panosuna girerek, blok tükenene kadar kesime devam eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek. (devamı var)	E.1	Tekli baş kesme makinesi ile şerit ebatlandırmak	E.1.1	Kesilecek şerit plakayı testere yuvasının bulunduğu kenara yapışacak biçimde yerleştirerek, durdurucuya değinceye kadar ileriye sürer.
				E.1.2	Stopper ile testere arasında kalan mesafeyi üretimde istenilen boya göre ayarlar.
				E.1.3	Su püskürtme vanasını açar, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				E.1.4	Makinenin başlat/bitir düğmesi vasıtası ile kesimi yapar.
				E.1.5	Ebatlanmış şeriti durdurucu ile testere yuvasından alır.
				E.1.6	Şeriti stopere değinceye kadar ileriye tekrar ileriye sürerek, şerit bitinveye kadar kesime devam eder.
				E.1.7	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				E.1.8	Ebatlandırılan taşları palet üzerinde biriktirerek, daha sonra yapılacak işlem noktasına yönlendirir.
		E.2	Çoklu baş kesme makinesi ile şerit ebatlandırmak	E.2.1	Kesilecek şerit plakayı testere yuvalarının bulunduğu kenara yapışacak biçimde yerleştirerek stopper e değinceye kadar ileriye sürer.
				E.2.2	Stopper ile ilk testere arasında kalan mesafeyi üretimde istenilen boya göre ayarlar.
				E.2.3	Diğer testereleri de aynı boyda olmak üzere birinci ayarlanmış testereye göre ayarlar.
				E.2.4	Su püskürtme vanasını açar, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				E.2.5	Makinenin başlat/bitir düğmesi vasıtası ile kesimi yapar.
				E.2.6	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				E.2.7	Ebatlanmış şeritleri alarak, sonra ki işlem noktasına yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek. (devamı var)	E.3	Yan kesme makinesi ile şerit levhayı uzun kenarı boyunca ebatlandırmak	E.3.1	Şerit levhayı, uzun kenarı yan kesme makinesinin master kenarına yapışacak şekilde yerleştirir.
				E.3.2	Testere kesim payını hesaplayarak, testereyi şerit levhayı uzun kenar boyunca ebatlama yapacak şekilde ayarlar.
				E.3.3	Makinenin başlat/bitir düğmesi vasıtası ile kesimi yapar.
				E.3.4	Master kenarı ile testere arasında kalan parçayı alır, şeriti tekrar master kenarına yapışacak şekilde yerleştirir.
				E.3.5	Uzun kenarı boyunca ebatlama bitinceye kadar şeritin kesimine devam eder.
				E.3.6	Ebatlandırılan taşları palet üzerinde biriktirerek, daha sonra yapılacak işlem noktasına yönlendirir.
				E.3.7	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
		E.4	Yatay yarma makinesi ile strip bölmek	E.4.1	Kalın kesilmiş şeritleri yatay yarma makinesinin tablasına, uzun kenara paralel olarak yerleştirir.
				E.4.2	Tablaya taşı ileri hareket ettirecek komutu verir.
				E.4.3	Su püskürtme vanasını açar, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				E.4.4	Testerelerin kesim işlemini başlatır.
				E.4.5	Kesim bitiminde ikiye ayrılan taşlardan üstteki taşı kaldırır, öne doğru hareket eden palet üzerindeki boş alana yerleştirir.
				E.4.6	Kesilen taşları daha sonra yapılacak işlem için devam eden hatta yönlendirir.
				E.4.7	Kesim esnasında kırılan taşları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek. (devamı var)	E.5	Trimming makinesi ile şerit fazlalıklarını kırmak	E.5.1	İki bıçak arası mesafeyi şeriti sıfır hata ile kesecek şekilde ayarlar ve sabitler.
				E.5.2	Gelen şeritleri fazlalıkları kesilecek şekilde döndürerek hatta yerleştirir.
				E.5.3	Su püskürtme vanasını açar, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				E.5.4	Trimming makinesini çalıştırır.
				E.5.5	Hattın aralıksız çalışmasını kontrol eder.
				E.5.6	Üretim bittiğinde makineyi durdurur.
				E.5.7	Kesilen taşları daha sonra yapılacak işlem için devam eden hatta yönlendirir.
				E.5.8	Kesim esnasında kırılan taşları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.
				E.5.9	Kenarlardan artan ince değerlendirilemeyecek parçaları aartık kovasına atar.
		E.6	Fayans olarak ebatlanmış ürünün altına fuga oluğu açmak	E.6.1	Fayans boyutlarına göre fuga testere aralıklarını ayarlar.
				E.6.2	Fayans kalınlıklarına göre testere fuga derinliklerini ayarlar.
				E.6.3	Testereleri çalışır hale getirir.
				E.6.4	Fayans konveyör hattında serbest olarak gelmekte olan mermer fayansları fuga oluk açma makinesinin sıkıştırma çerçevesine yerleştirir.
				E.6.5	Oluk açılan fayansları seleksiyon ve ambalaj ünitesine yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit levhalardan ebatlı taş üretmek.	E.7	Darbeli taş bölme makinesi ile parke duvar taşı ebatlamak	E.7.1	Kalın kesilmiş boy serbest taşları belirlenen uzunluklarda darbeli taş bölme makinesinin paletine yerleştirir.
				E.7.2	Palete kırma aparatı yönünde hareket verir.
				E.7.3	Taş kırma noktasına geldiğinde, makinenin başlat-bitir düğmesi ile kırma mekanizmasını harekete geçirerek, darbe ile istenilen uzunlukta taşın kırılmasını gerçekleştirir.
				E.7.4	Kırılan taşları daha sonra yapılacak işlem noktasına yönlendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Plaka levhalardan ebatlı taş üretmek.	F.1	Köprülü kesme makinesi ile plakadan ebatlı taş üretmek	F.1.1	Köprülü kesme makinesinin tablasını 75 derecelik bir açı ile dikeye yakın konuma getirir.
				F.1.2	Plakayı, kapma aparatı ile köprülü kesme makinesinin tablasına uzun kenar kesme yönüne paralel gelecek şekilde yerleştirir.
				F.1.3	Tablayı yatay duruma getirir ve sabitler.
				F.1.4	Kumanda panosundan plakayı boyutlandıracağı değeri girer.
				F.1.5	Su püskürtme vanasını açar, kesime su püskürtülmesini sağlar.
				F.1.6	Makinenin başlat/bitir düğmesi ile plakayı uzunlamasına istediği ölçülerde keser.
				F.1.7	Uzun kenar kesimlerinden sonra, tablayı yatay eksen etrafında döndürerek, kısa kenar kesim açısını ayarlayıp, sabitler.
				F.1.8	Kumanda panosundan istenilen genişlik boyut değerini girer ve kesimi başlatır.
				F.1.9	Kesim bitince ebatlanmış taşları paletler üzerine alarak daha sonraki işlem noktasına yönlendirir.
				F.1.10	Artan parçaları farklı ebatlarda değerlendirilmek üzere palet üzerinde biriktirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	G.1	Bireysel mesleki gelişim çalışmalarına katılmak	G.1.1	İşletme tarafından düzenlenen eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				G.1.2	Meslek ve sektördeki yeni alet, araç, gereç, yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri sürekli yayınları, internet, dergi vb. yollarla takip eder.
		G.2	Diğer çalışanların mesleki eğitimlerini desteklemek	G.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				G.2.2	İşletmede yeni kurulan sistemlerin kurulum ve test çalışmalarını, görevleri kapsamındaki işlemler açısından gözlemler ve birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bağlama elemanları (civata, perçin, somun vb.)
2. Çeşitli aydınlatma cihazları (el feneri, seyyar lambalar vb.)
3. Çeşitli ölçme ve kontrol aletleri (avometre, kumpas, şeritmetre, termometre vb.)
4. Çeşitli renklerde markalama kalemleri ve etiketleri
5. Çeşitli taşıma ve kaldırma ekipmanları (çekirme, el ve taşıma arabaları, manivela, tekerlekli konteyner, transpalet vb.)
6. Çoklu baş kesme makinesi
7. Darbeli taş bölme makinesi
8. Elektrikli ve hidrolik el aletleri
9. Forklift
10. Fuga oluğu açma makinesi
11. İkaz levhaları
12. İletişim araçları (telefon, telsiz vb.)
13. İlk yardım çantası
14. İşaretleme bayrakları ve boyası
15. Jeneratör
16. Kamyon
17. Kantar
18. Katrak
19. Kişisel koruyucu donanım (baret, çizme, çelik burunlu ayakkabı, iş eldiveni, emniyet kemeri ve kilidi, gözlük, iş elbisesi, kulaklık, kulak tıkacı, siperlik, toz maskesi, yanmaz tulum vb.)
20. Lamalar
21. Lazer
22. Merdiven çeşitleri (gemici, ip, kedi vb.)
23. Metal sehpa
24. Palet
25. Sarf malzemeleri (soket vb)
26. ST
27. Tekli baş kesme
28. Temel el aletleri (çekiç, elektrik kontrol kalemi, kargaburun, kazma, keser, keski, kürek, maket bıçağı, pense, testere, tornavida, anahtar takımı vb.)
29. Testereler
30. Trimming
31. Uyarıcı işaret ve levhaları
32. Vinç
33. Yan kesme makinesi
34. Yardımcı alet ve malzemeler (çelik metre, su hortumları, kazma, kürek, balyoz, kova, levye, murc, bidon, kalın urgan ip, halat, su geçirmez kalem, ıslanmaz etiket, takoz, üstübü, strafor vb)
35. Yatay yarma makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Basit ilk yardım bilgi ve becerisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Çizim bilgi ve becerisi
7. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
8. El becerisi
9. Görsel yetenek
10. İkna kabiliyeti
11. İnsan psikolojisi bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
14. Kalite güvence sistemleri temel bilgisi
15. Karar verme yeteneği
16. Kullanım kılavuzu, el kitabı ve bakım kitabı kullanma bilgisi
17. Malzeme bilgisi
18. Mesafe ve ağırlık tahmin yeteneği
19. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
20. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
21. Mesleki terimler bilgisi
22. Not tutma becerisi
23. Organizasyon ve ekip içinde çalışma becerisi
24. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
25. Öğrenme ve öğretme becerisi
26. Ölçme ve kontrol bilgisi
27. Planlama ve problem çözme becerisi
28. Renk bilgisi
29. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
30. Standart ölçüler bilgisi
31. Teknik resim bilgi ve becerisi
32. Temel elektrik bilgisi
33. Temel fizik bilgisi
34. Temel matematik bilgisi
35. Uyarı işaret ve levha bilgisi
36. Ürün bilgisi
37. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
38. Yedek parça ve sarf malzeme bilgisi
39. Yüzey bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olabilmek,
2. Araç, gereç ve sarf malzemelerin kullanımına özen göstermek
3. Araştırmacı olmak
4. Çalışkan olmak
5. Çalışma zamanını iş emri ve talimatlarına uygun şekilde etkili ve verimli kullanabilmek
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
7. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
8. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
9. Detaylara özen göstermek
10. Dikkatli olmak
11. Dürüst olmak
12. Ekip içinde uyumlu olmak
13. Eleştiriye açık olmak
14. Enerjik olmak
15. Gözlemci olmak
16. Güler yüzlü olmak
17. İnisiyatif sahibi olmak
18. İnsan ilişkilerine özen göstermek
19. İş disiplinine sahip olmak,
20. İş güvenliğine dikkat etmek
21. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
22. İşyeri Temizlik, düzen ve tertibine özen göstermek
23. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
24. Kaliteye dikkat etmek
25. Kararlı olmak
26. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
27. Kendinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
28. Meslek ahlakına sahip olmak
29. Planlı ve organize olmak
30. Risk ve tehlike faktörleri konusunda duyarlı davranmak
31. Sabırlı olmak
32. Sağlığına özen göstermek
33. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
34. Talimat ve kılavuzları öğrenmek, titizlikle uymak
35. Tehlikeli durumlarda kendi hareket alanında etkin şekilde, hızlı ve doğru tepki verebilmek
36. Temiz olmak
37. Üstlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak,
38. Vardiya değişimlerinde açık, doğru ve etkili bir şekilde bilgi paylaşabilmek
39. Yeniliklere açık olmak
40. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Mermer-Doğaltaş Ebatlama Ve Kesimcisi (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Turgut BEKİŞOĞLU, TÜMMER Yönetim Kurulu Başkan Yardımcısı / Turan Bekişiöğlu Mermer Ltd. Şti. Yön. Krl. Bşk. - İşletmeci
Celaletdin GÜREL, TÜMMER Yönetim Kurulu Başkan Yardımcısı / Gürmas Gürel Makine Şti. Yön. Krl. Bşk. - Makine Mühendisi
Yunus ÖĞÜN, TÜMMER Genel Sekreteri - Jeoloji Yüksek Mühendisi
Çiğdem ÖZBEK, TÜMMER Yönetim Kurulu Asistanı - Maden Mühendisi
Onur AKALIN, Turan Bekişiöğlu Mermer Ltd. Şti. - İnsan Kaynakları Uzmanı Turan Bekişiöğlu Mermer Ltd. Şti.
Mustafa PINAR, Turan Bekişiöğlu Mermer Ltd. Şti. - Jeoloji Mühendisi
Erkan ÖZKAN, Afyon Kocatepe Üniversitesi İscehisar Meslek Yüksek Okulu - Maden Yüksek Mühendisi- Öğretim görevlisi
Rıza CAFEROĞLU, Silkar Madencilik - Maden Mühendisi

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

İbrahim GEBEŞ, Onur Mermer Mad. Tur. Tar. Gıd. Teks. Tic. ve San. A.Ş. - Kesimci fabrika işçisi
Mehmet ER, Silkar Madencilik San.ve Tic. A.Ş. - Kesimci fabrika işçisi
Zülfikar ÖZ, Özmersan Mermer Mak. İth. İhr. Paz. San. ve Tic. Ltd. Şti. - Kesimci fabrika işçisi
Şirin GÖKÇE, Turan Bekişiöğlu Mermer San. ve Tic. Ltd. Şti - Kesimci fabrika işçisi
Çetin SAMANCI, Turan Bekişiöğlu Mermer San. ve Tic. Ltd. Şti - Kesimci fabrika işçisi
İsmail TAYURAK, Beden Mermer ve Maden A.Ş. - Kesimci fabrika işçisi

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Afyon Boğaz Mermerciler Derneği
Afyon İscehisar Mermerciler Derneği
Afyon Meslek Yüksekokulu
Alimoğlu Madencilik San. Tic. A.Ş.
Ankara Sanayi Odası
Ankara Ticaret Odası
AÜFF Jeoloji Mühendisliği Bölümü
Bandırma Mermer San. ve Tic. A.Ş.
Başaranlar İnşaat Malz. Tic. ve San. A.Ş.
Bilecik Mermer ve Granit Sanayicileri Derneği
Burdur Mermerciler ve Madenciler Yardımlaşma ve Dayanışma Derneği
Cumhuriyet Üniversitesi Jeoloji Mühendisliği Bölümü
Cumhuriyet Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü
Demmer Demireller Mermer San. ve Tic. A.Ş.
Denizli Madenciler ve Mermerciler Derneği

Devlet Personel Başkanlığı
Diyarbakır Mermerciler ve Madenciler Derneği
Dokuz Eylül Üniversitesi Jeoloji Mühendisliği Bölümü
Dokuz Eylül Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü
Dokuz Eylül Üniversitesi Torbalı Meslek Yüksekokulu
Ege Bölgesi Sanayi Odası
Ege Maden İhracatçıları Birliği
Ege Sanayicileri ve İşadamları Derneği (ESİAD)
Elazığ Mermer ve Madenciler Derneği
Emmioğlu Mermer Madencilik İnş. Taah. İnş. Malz. İth. İhr. Tic. ve San. A.Ş.
Federal Mermer Madencilik Elk. İnş. Taah. Tic. ve San. A.Ş.
Fırat Üniversitesi Maden Meslek Yüksekokulu
Fimar Mermer Madencilik İnş. Akr. İml. İth. İhr. Tic. San. A.Ş.
Granitaş Granit San. ve Paz. A.Ş.
Hacettepe Üniversitesi Jeoloji Mühendisliği Bölümü
Hacettepe Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü
Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Işık Madencilik Nak. San. Tic. Ltd. Şti.
İscehisar Esnaf ve Sanatkarları Odası
İstanbul Maden İhracatçıları Birliği
İstanbul Mermerciler Derneği
İstanbul Ticaret Odası
İTÜ Maden Mühendisliği Bölümü
İzmir Mermerciler Derneği
Karadeniz Teknik Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü
Kimyagerler Derneği
Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı
Maden İşleri Genel Müdürlüğü
Marmara Mermerciler Derneği
Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı (MEKSA)
MTA Genel Müdürlüğü
Muğla Mermerciler Derneği
Muğla Üniversitesi Yatağan Meslek Yüksek Okulu
ODTÜ Maden Mühendisliği bölümü
Onur Mermer Mad. Tur. Tar. Gıd. Teks. Tic. ve San. A.Ş.
Özmersan Mermer Mak. İth. İhr. Paz. San. ve Tic. Ltd. Şti.
Silkar Madencilik San.ve Tic. A.Ş.
Sivas Doğaltaş ve Madenciler Derneği
Süleyman Demirel Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü
Şuayp Demirel İth. İhr. İnş. Taah. Tic.
T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı
T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)
T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı
T.C. Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı)
T.C. Orman ve Su İşleri Bakanlığı
Tekmar Mermer ve Mad. İşl. Ürt. İhr. ve Tic. A.Ş.
TMMOB Jeoloji Mühendisleri Odası
TMMOB Maden Mühendisleri Odası
Tramertaş Traverten Mermer San. ve Paz. A.Ş.
Turan Bekişoğlu Mermer San. ve Tic. Ltd. Şti.
Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Konfederasyonu
Türkiye İhracatçılar Meclisi
Türkiye İstatistik Kurumu
Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı)
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Yükseköğretim Kurulu
Zonguldak Karaelmas Üniversitesi Maden Mühendisliği Bölümü

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Metin DEMİRİSOY,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN,	Komitesi Temsilcisi (Aile ve Sosyal Politikalar Bakanlığı Özürlü ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Kamu Kurumu Niteliğindeki Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Mustafa DEMİR,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)