



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**METAL YÜZEY KAPLAMACI
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek:	METAL YÜZEY KAPLAMACI
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Hak-İş Konfederasyonu Koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası
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 (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AKARLI YIKAMA: Basınçlı hava dolaştırılan banyoda malzemelerin yıkanmasını,

ALKALİ: Eloksalın ilk prosesi oksit ve yağ tabakasının temizlenmesi için banyo çözeltisini,

ANOT: Eloksal kaplama elektrolizinde artı kutuplu kaplanacak alüminyum iş parçasını,

ASKI BARASI: Malzemelerin monte edildiği ekipmanı,

ASPIRASYON: Banyo üzerinde kimyasal buhar ve uçucuları çeken sistemi,

BANYO: Eloksal oksidasyonunun gerçekleştiği asit, yıkama, renklendirme veya tespit havuzlarını,

BLOWER: Yüksek hacimli hava sağlayan makineyi,

DEİYONİZE SU: Ph değeri 7 den küçük mineral tuzları arındırılmış suyu

ELEKTROLİT: Asit banyosunu,

ELOKSAL: Alüminyuma elektroliz yoluyla asit çözeltisinde mat, parlak, metalik ve dokulu görünüm elde etmek için uygulanan işlemi,

ERİYİK: Kimyasal çözeltiyi,

FİLTRE: Akışkanın / havayı temizlemek için kullanılan elemanı,

GÖZ BANYOSU: Kimyasal işinde çalışan işçilerin gözlerine herhangi bir kimyasal kaçtığında, gözlerini yıkamaları için kurulan yıkama sistemine,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

İYONİZE SU: Ph değeri 7 büyük olan mineralce zengin alkali suyu,

KATOT: Eloksal kaplama elektrolizinde eksi kutuplu alüminyum veya kurşun plakaları,

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

KOMPRESÖR: Atmosferden emdiği havayı sıkıştırarak basınçlı hale getiren elemanı

KONTAK: Akım geçişini sağlayan aparatı,

KOROZYON: Nem ve su buharının elemanlarda aşınma ve paslanmaya neden olmasını,

KOSTİK: Mat yüzey elde etmek için kullanılan eriyiği,

NOTASYON: Eloksal tip ve çeşitlerini gösteren Ulusal ve uluslar arası gösterimi,

NÖTRLEME: Eloksal işlemine tabi tutulacak parçanın oksidasyonunu sağlamak için kullanılan banyoyu

OKSİDASYON: Malzeme yüzeyinin elektrolit içinde elektrik akımı kullanılarak oksit ile kaplanmasını,

PARLATMA: Kimyasal ön işleme tabi tutularak parlak yüzey elde etmek için kullanılan banyoyu

PH: Sertlik değerini,

POLİSAJ: Cila çeşitleri ile alüminyum profil yüzey üzerinde parlak yüzey elde etmek için kullanılan mekanik ön işlem tipini,

REDRESÖR: Doğru akım güç kaynağını,

REJENERASYON ÜNİTESİ: Eriyik içerisindeki kostiğin geri kazanımı ünitesini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan yada dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

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

SATİNAJ: Tel fırçalama yöntemiyle alüminyum profil yüzey üzerinde mat yüzey elde etmek için kullanılan mekanik ön işlem tipini,

SEPET: Küçük parçaların eloksal için içine konulduğu askı ekipmanını,

TANK (DEPO): Akışkanı / havayı depolayan, çalışma şartlarına uygun şekilde hazırlayan devre elemanını,

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

YAĞ ALMA: Mekanik ön işleme tabi tutulmuş malzemenin temizleme işlemine tabi tutulduğu eriyiği,

ZIMPARA: Yüzeylerin temizlenmesi ve düzgün hale getirilmesi için kullanılan, aşındırıcılar ile kaplı, dayanıklı kâğıt veya bez gereçleri

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. MESLEK TANITIMI.....	7
1.1. Meslek Tanımı.....	7
1.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
1.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....	7
1.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
1.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
1.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ.....	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	26
3.3. Bilgi ve Beceriler	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	29

1. GİRİŞ

Metal Yüzey Kaplamacı (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 Hak-İş Konfederasyonu Koordinasyonunda Çelik-İş Sendikası tarafından hazırlanmıştır.

Metal Yüzey Kaplamacı (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 Yüzey Kaplamacı (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ile çevresel önlemleri alarak kalite sistemleri çerçevesinde kaplama tip ve standartlarına göre iş organizasyonu, metal ve alaşımlarına yüzey hazırlıklarını yaparak veya kontrol ederek istenilen ya da standart değerlerde kaplama veya renklendirme malzemelerini hazırlayan, banyo ya da tank hazırlıklarını gerçekleştiren ve metal yüzeylerinin kaplamasını yapan nitelikli kişidir.

Yaptığı işlemlerin doğruluğundan, zamanlamasından, kalitesinden, projeye uygunluğundan, kullandığı makine takım ve avadanlıkların bakımlarından çalışma ortamının düzen ve tertibinden, birlikte çalışılan diğer kişilerin emniyetinin sağlanmasından sorumludur.

Kaplama işlemleri sırasında iş parçalarının özelliklerine göre askılanması veya konumlandırılması, kimyasal ve asitlerle çalışma becerisine sahip olunması, akım şiddeti, sıcaklık, karışım ayarlarının işleme uygun şekilde ayarlanması, Metal Yüzey Kaplamacının mesleki yetkinliğini gerektirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8122 Metal perdahlama, astarlama ve kaplama makinesi operatörleri

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu
5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu
6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği Gürültü Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği
İş Sağlığı ve Güvenliğine İlişkin Tehlike Sınıfları Tebliği
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim 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

Meslek ile ilgili başka mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Metal Yüzey Kaplamacı (Seviye 3) planlama işlerini büro da, imalat işlemlerini atölyelerde ortamında yapar. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, elektrik akımına kapılma, ezilme, boğulma, kesici cisim yaralanması, cisim düşmesi ve çarpması, gürültü, sıcaklık, toz, gaz, titreşim, kaygan zemin, kısıtlı hareket alanı, zorlamalı vücut pozisyonları, ağır yük kaldırma ve çeşitli kimyasal maddelere maruz kalma sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Metal Yüzey Kaplamacı, 6331 sayılı İSG Kanununun 15. Maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

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, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları 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 yerleştirir.
				A.1.5	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve işyeri personelinin güvenliğini sağlar.
				A.1.6	Aldığı eğitimlere uygun olarak çalışır.
				A.1.7	Yaptığı çalışmalarda İSG kurallarını ön planda tutar.
		A.2	Risk etmenlerini belirlemek ve azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak, bunların azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
				A.2.3	Tehlike yaratabilecek durumları saptayarak hızlı bir şekilde önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.2	Makineye özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil çıkış veya kaçış prosedürlerinin etkinliğini kontrol etmek üzere yapılan periyodik çalışmalara, eğitimlere ve tatbikatlara katılır.
				A.4.2	Acil çıkışların önlerine, geçişi engelleyecek şekilde makine, ekipman ve malzeme konulmasını önler.
				A.4.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış 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 saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflandırmayı yapar.
				B.2.2	Verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırttığı tehlikeli ve zararlı malzemelerin, gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı malzemeleri güvenli bir şekilde depolar.
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.
				B.2.5	Üretim sırasında etrafa sıçrayan veya fırlayan talaşlara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı 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.

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, tezgah, 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 çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Yapılan işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.
				C.3.3	İşlemi tamamlanan malzemelerin projeye/teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisinde olmayan veya giderilemeyen hata ve arızaları amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma alanını düzenlemek	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, belirlenmiş çalışma noktalarına uygun çalışır.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutarak düzenini sağlar.
		D.2	Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	D.2.1	Yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak seçtiği malzemeleri kullanıma hazırlar.
				D.2.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.3	Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.
				D.2.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol eder.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzenleyerek temiz tutar.
				D.3.2	Temizlik yaparken İSG kurallarını ön planda tutar.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde temizleyerek kaldırır.
				D.3.4	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Yapılan çalışma hakkında amirlerini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çalışma alet ve donanımını korumak ve talimatlara uygun bakımlarını sağlamak	E.1	Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	E.1.1	Çalışma donanımlarının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetleme çalışmalarına katılır.
				E.1.2	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
				E.1.3	Arızalı donanımların ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				E.1.4	Yetkisindeki çalışma alet ve donanımların sorun ve arızalarını giderir.
		E.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	E.2.1	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli periyodik bakım aşamalarını uygular.
				E.2.2	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				E.2.3	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri uygun şekilde depolar.
				E.2.4	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		E.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	E.3.1	Kullanılan alet ve donanımın karmaşık olmayan arızalarını belirleyebilir, bunlardaki bozulma ve yıpranmaları zamanında tespit eder.
				E.3.2	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için alet ve donanımdaki bozulma, yıpranma ile ilgili kayıtları oluşturarak amirine teslim eder.
				E.3.3	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				E.3.4	Çalışma ömürlerini takip edip zamanı geldiğinde değiştirdiği makine ve ekipman parçalarını amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kaplama ön işlemlerini yapmak	F.1	İş programını yapmak	F.1.1	Yapılacak oksidasyonla ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				F.1.2	Oksidasyonu yapılacak parçanın önceki imalat aşamaları ve malzeme saflığı hakkında bilgi alır, teknik resmini okur.
				F.1.3	Kaplama yapılacak parçayı ebat, şekil ve yüzey kalitesi yönünden inceler.
				F.1.4	İstenen dekoratif görünüme, renge, parlaklığa veya yüzeye göre planlama yapar.
				F.1.5	Malzemeye yapılacak yüzey işlemlerini kararlaştırarak gerekiyorsa mekanik ön işlem (satinaj, polisaj vs.) tipine karar verir.
				F.1.6	Mekanik temizleme için malzemeyi talimatlara göre ilgili birime aktarır.
				F.1.7	Mekanik işlemlerden gelen malzemenin yüzey kontrollerini gerçekleştirir.
				F.1.8	Eloksal tipine ve notasyonlarına karar vererek iş programını yaparak amirine onaylatır.
		F.2	Malzeme hazırlığını yapmak	F.2.1	İş parçasının boyutuna ve daldırma şekline göre askılama tipine karar verir.
				F.2.2	Askı aparatlarını iş parçasının kesitine, malzemesine ve daldırma tipine dikkat ederek seçer.
				F.2.3	Askı barası üzerindeki mevcut oksit tabakasını kontrol eder.
				F.2.4	Askıları alkali yağ alma banyosuna daldırarak akar suda yıkar.
				F.2.5	Askılama için bağlama ekipmanlarını hazırlar.
				F.2.6	Askı bağlantı kontağını kontrol eder.
				F.2.7	İş parçalarını, kaplama farklılığı en düşük düzeyde olacak şekilde askı barasına bağlama ekipmanı ile monte eder veya sepete yerleştirir.
				F.2.8	Eloksal işleminin homojenliği için askılama sıklığına dikkat ederek kontrolleri gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.1	Eloksal banyolarını hazırlamak	G.1.1	Eloksal prosesine uygun işlem sırasını takip eder.
				G.1.2	Çizelgeler ve talimatlara uygun eriyikleri ve elektrolit asidini amiri ile birlikte tespit eder.
				G.1.3	Elektrolit asidine uygun su (saf, iyonize, deiyonize veya musluk suyu) seçimini danışarak yapar.
				G.1.4	Temizleme ve durulama banyolarına uygun su seçimini yapar.
				G.1.5	Renklendirme banyosu için renk pigment katıklarını, miktarına hazırlar.
				G.1.6	Banyolarda kullanacağı su, eriyik ve asit miktarına talimatlara uygun karar verir.
				G.1.7	Banyoları hazırlama prosedürüne uygun hazırlar.
				G.1.8	Banyolar için Blower veya kompresörden sağlanan yüksek hacimli havanın miktarını ölçüm aletleri ile kontrol eder.
				G.1.9	Talimatlara veya standartlara uygun miktarda banyoların hava ile karıştırılmasını sağlar.
				G.1.10	Banyo sıcaklıklarını kontrol ederek standart veya talimatlara göre mukayese eder.
				G.1.11	Katot miktarını standart ve talimatlara uygun seçerek banyoya katar.
				G.1.12	Banyo üzerindeki havalandırma sirkülasyonunu sağlayan aspirasyon sistemlerin çalışır durumda olduğunu kontrol eder.
				G.1.13	Gerekliyse tespit banyolarını ısı kaybını önleyici toprakla kaplar.
				G.1.14	Banyolara akım iletimini sağlayan iletken baraların kontrollerini gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.1	Eloksal banyolarını hazırlamak	G.1.15	Banyolarda kullanacağı akım miktarını ve süresini talimat veya standartlara uygun tespit eder.
				G.1.16	Akım kaynağı redresörleri akım miktarına uygun ayarlar.
				G.1.17	İş programına ve eloksal prosesine göre banyoların kontrollerini gerçekleştirir.
				G.1.18	Banyoları hazırlarken koruyucu güvenlik önlemlerini alarak kişisel koruyucu donanımlarını kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.2	Eloksal üretimini başlatmak	G.2.1	Eloksal yapılacak askılanmış malzemeyi kaldırma taşıma araçları ile banyo sahasına taşır.
				G.2.2	Eloksal iş programına göre takip edeceği banyoları amiri ile birlikte kararlaştırır.
				G.2.3	Askıların iletken baralar ile bağlantısını yapar.
				G.2.4	Askı ile banyo iletkenleri arasındaki gerilim farkını kontrol eder.
				G.2.5	Askı baralarını eloksal ön prosesi olarak nitelendirilen yağ alma, nötrleme, parlatma banyolarına daldırır.
				G.2.6	Malzemenin oksit ve yağdan yeterince arındırılmaması prosesi etkileyeceğinden yağ alma sıcaklığını talimat veya standartlara göre ayarlar.
				G.2.7	Her asidik banyosundan çıkarılan askı baralarını süzülmesi için talimatlara göre bekletir.
				G.2.8	Her asidik banyoda kalış süresini ve sıcaklığını talimat veya standartlara göre belirler.
				G.2.9	Her asidik banyodan sonra temizleme ve durulama banyolarında yıkama ve akarlı yıkama gerçekleştirir.
				G.2.10	Banyoların sıcaklıklarını kontrol ederek talimat veya standartlara uygun aralıkta olmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.2	Eloksal üretimini başlatmak	G.2.11	Nötrleme banyosu sonrası malzeme üzerinde lekeler var ise amirine bildirerek talimatlar doğrultusunda işlemi tekrarlar.
				G.2.12	Eloksal kalınlığı banyoda kalış süresi ile doğru orantılı gerçekleştiğinden iş programına uygun eloksali tipi ve notasyonuna göre askıları talimatlara veya standartlara göre banyoda bekletir.
				G.2.13	Banyolara askılar taşınması, daldırılması ve çıkarılması işlemini kaldırma taşıma araçları ile gerçekleştirir.
				G.2.14	Eloksal işleminden sonra askı barasını bekletmeden yıkama banyosuna alır.
		G.3	Eloksalda renklendirme yapmak	G.3.1	İş programına göre renklendirme isteniyorsa askılar istenen renge göre hazırlanan renklendirme banyosuna daldırılır.
				G.3.2	Askıları talimat veya standartlara uygun miktarda banyoda bekleterek elektrolit içindeki pigmentlerin eloksali tabakası içerisine yerleşmesini sağlar.
				G.3.3	Banyo sıcaklığını ve akım değerini talimat veya standartlara göre ayarlar.
				G.3.4	Yıkama ve durulama banyolarında durulama ve akırlı yıkama gerçekleştirir.
				G.3.5	İş programına veya müşterinin taleplerine uygun iş parçasında oluşan rengi kontrol eder.
				G.3.6	İşlemi biten renklendirme banyosunun kirlenmemesi için üzerini kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.4	Tespit yapmak ve eloksal üretimini sonlandırmak	G.4.1	Eloksal tabakasının kalıcılığını sağlayan banyonun pH değerini kontrol eder.
				G.4.2	Eloksal tabakasının kalıcılığını sağlayan banyo işlemi için askıyı tespit banyosuna daldırır.
				G.4.3	Askıların banyo kalış süresini eloksal tabakasının mikron başına süresini gösteren talimat veya standartlara göre ayarlar.
				G.4.4	Tesis özelliğine göre sıcak veya soğuk tespit işlemini gerçekleştirir.
				G.4.5	Tespit sonrası iş parçasında eloksal oksidasyonunun iş programına uygun gerçekleşip gerçekleşmediğini kontrol eder.
				G.4.6	İş programına uygun oksidasyon gerçekleşmemiş ise amirine bildirerek talimatlar doğrultusunda eloksal işlemini tekrar başlatır.
				G.4.7	Askılar üzerine monte edilmiş malzemeleri kuruması için kaldırma ve taşıma araçları ile kuruma bölgesine taşıyarak eloksal oksidasyonunu tamamlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.5	Elektrolizle kaplama yapmak	G.5.1	Yapılacak işlerle ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				G.5.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturulması çalışmalarına katılır.
				G.5.3	Çalışma sırasında kişisel koruyucu donanımı kendisi ve ekip arkadaşlarının kullanımını sağlar.
				G.5.4	Kaplanacak malzeme talimatlara uygun olarak mekanik temizleme yöntemleriyle temizler.
				G.5.5	Kaplama yapılacak iş parçalarını elle ya da kaldırma taşıma araçlarıyla kaplama alanına getirir
				G.5.6	Kimyasal temizleme banyolarında talimatlara uygun olarak iş parçalarının temizliğini yapar.
				G.5.7	Kaplama banyolarında kullanılacak kimyasal çözeltinin talimatlara uygun olarak hazırlığını yapar.
				G.5.8	Kaplama banyoların talimatlara uygun olarak ısıtılmasını sağlar.
				G.5.9	Kaplanacak malzemelerin banyoya katot olarak yerleştirir
				G.5.10	Kaplama metalini anot olarak bağlantısını yapar.
				G.5.11	Kaplama banyosuna talimatlara uygun gerilim ve şiddette akım verir.
				G.5.12	Kaplanacak malzeme ebadında, akım şiddetine, kaplama kalınlığına göre kaplama süresini belirleme çalışmalarına katılır.
				G.5.13	Kaplama banyosundan çıkarılan iş parçalarının üzerinde kimyasal atıkların temizlenmesi amacıyla durulama banyolarında yıkama yapar.
				G.5.14	Yapılan işlemleri raporlar ve sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.6	Plastik Kaplama yapmak	G.6.1	Yapılacak işlerle ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				G.6.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturulması çalışmalarına katılır.
				G.6.3	Çalışma sırasında kişisel koruyucu donanımı kendisi ve ekip arkadaşlarının kullanımını sağlar.
				G.6.4	İş parçasını, sarf malzemesi ve ekipmanları elle ya da kaldırma ve taşıma araçları ile çalışma alanına getirir.
				G.6.5	İş parçasının mekanik ve kimyasal temizliğini yapar
				G.6.6	Kaplanacak malzemeyi konumlandırır.
				G.6.7	İş parçasının dönme hızı ve kaplama makinesinin senkronizasyonu ayarlarını yapar.
				G.6.8	Talimatlara göre püskürtme makinesinin hazırlığını yapar.
				G.6.9	Kaplama makinesinin sıcaklık ayarlarını talimatlara göre yapar.
				G.6.10	İstenilen kalınlıkta kaplama işlemini gerçekleştirir.
				G.6.11	Kaplama kalınlığını kontrol eder.
				G.6.12	Kaplamanın talimatlara göre sertleşmesini sağlar.
				G.6.13	Yapılan işlemleri raporlar.
				G.6.14	Kaplaması yapılan iş parçasını ilgili birime sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.7	Beton kaplama yapmak	G.7.1	Yapılacak işlerle ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				G.7.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturulması çalışmalarına katılır.
				G.7.3	Çalışma sırasında kişisel koruyucu donanımı kendisi ve ekip arkadaşlarının kullanımını sağlar.
				G.7.4	İş parçasını, sarf malzemesi ve ekipmanları elle ya da kaldırma ve taşıma araçları ile çalışma alanına getirir.
				G.7.5	İş parçasının mekanik ve kimyasal temizliğini yapar
				G.7.6	Talimatlara göre kaplama harcını hazırlar.
				G.7.7	Kaplanacak iş parçasının iskelet giydirmesini yapar
				G.7.8	Kaplanacak malzemeyi konumlandırır.
				G.7.9	İş parçasının dönme hızı ve kaplama makinesinin senkronizasyonu ayarlarını yapar.
				G.7.10	Talimatlara göre püskürtme makinesinin hazırlığını yapar.
				G.7.11	İstenilen kalınlıkta püskürtme işlemini gerçekleştirir.
				G.7.12	Kaplama kalınlığını kontrol eder.
				G.7.13	Kaplamanın kurutulmasını talimatlara göre sağlar.
G	Kaplama yapmak	G.7	Beton kaplama yapmak	G.7.13	Yapılan işlemleri raporlar.
				G.7.13	Kaplaması yapılan iş parçasını ilgili birime sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kaplama yapmak	G.8	Sıcak daldırma yöntemi ile kaplama yapmak	G.8.1	Yapılacak işlerle ilgili talimat, resim ve iş emirlerini amirinden alarak gerekli hazırlıkları yapar.
				G.8.2	İş emri ve talimatlara göre iş akış programını oluşturulması çalışmalarına katılır.
				G.8.3	Çalışma sırasında kişisel koruyucu donanımı kendisi ve ekip arkadaşlarının kullanımını sağlar.
				G.8.4	Kaplama yapılacak iş parçalarının fiziksel ve kimyasal temizliğini yapar.
				G.8.5	Kaplama eriyik banyosunu talimatlara göre hazırlar.
				G.8.6	İş parçasını, sarf malzemesi ve ekipmanları elle ya da kaldırma ve taşıma araçları ile çalışma alanına getirilmesini sağlar.
				G.8.7	Talimatlara uygun olarak daldırma kazanını hazırlar.
				G.8.8	Kaldırma taşıma araçları ve besleme ünitesi ile iş parçasının kaplama banyosuna daldırılmasını sağlar.
				G.8.9	Eksilen kaplama gereci miktarı kadar banyoya yükleme yapar.
				G.8.10	Eriyik banyosunun yüzeyinde biriken cüruf ve atık maddeleri talimatlara göre temizler.
				G.8.11	Yassı malzemeler eriyik banyosundan çıkarılırken sıyırma bıçakları ile kaplama kalınlığı ayarlar.
				G.8.12	Kaplama banyosunun sıcaklığını sürekli olarak kontrol altında tutar.
				G.8.13	İş parçasını talimatlara soğutur.
				G.8.14	Kaplama kalınlığını kontrol ederek raporlar.
				G.8.15	Kaplaması yapılan iş parçasını ilgili birime sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kontrol ve sevk işlemleri gerçekleştirmek	H.1	İş parçasının kontrol ve temizliğini yapmak	H.1.1	Talimatlarda belirtilen tüm işlemleri biten parçayı uygun bir konuma alır ve varsa üzerindeki kir, toz ve su kalıntılarını temizler.
				H.1.2	Kaplama kalınlığını talimatlarda belirtilen ölçülere uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak son kez kontrol eder.
				H.1.3	Talimatlardaki ölçülere uygunsuz olduğunu tespit ettiği parçaları tekrar işlem görmek üzere ayırarak amirine bildirir.
				H.1.4	Kaplanan parça üzerinde herhangi bir leke, pürüzlenme, iz gibi uygunsuz durum olup olmadığını gözle ve çeşitli ölçü aletleri ile kontrol eder.
				H.1.5	Talimatlarda belirtilmiş ise iş parçasının gerekli kısımlarına uygun koruyucu ve koruma ambalajı ile sarar.
		H.2	Sevk ve raporlama yapmak	H.2.1	İş programına göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçayı ilgili üretim bandına aktarır veya belirlenmiş stok sahasında uygun şekilde istifler.
				H.2.2	İş programına göre işlemi biten iş parçalarının belirlenmiş yerlerine sipariş numaralarını yazar ve etiketler.
				H.2.3	Parça ve/veya ambalaj üzerine gerekli kaplama tipi ve notasyonları gibi verilerini yazarak sevke hazırlar.
				H.2.4	Tüm kontrol ve işaretleme işleri biten parçaları stok sahasına gönderir, stok kayıtlarını tutar.
				H.2.5	Gerçekleştirilen bütün işlemlere ilişkin üretim miktarı, gecikme süreleri, tolerans dışı zararlar ile ilgili raporları oluşturarak amirlerine iletir.
				H.2.6	İyileştirme ve geliştirme önerilerinde bulunur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişime faaliyetlerine katılmak	I.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	I.1.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				I.1.2	Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri, yöntemleri ve gelişmeleri takip eder.
				I.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Alüminyum profil ve parçaları
2. Alyen anahtar takımları
3. Ampermetre
4. Asit çeşitleri
5. Asit rejenerasyon üniteleri
6. Askı barası
7. Askı sepeti
8. Atık eriyik tankları
9. Bağlama ekipmanları (u klempeler, c mengene, vida, cıvata somun, penseler, pensler)
10. Bağlama teli (alüminyum veya titanyum)
11. Banyo tankları
12. Bilgi değerlendirme formları
13. Blower
14. Boru ve hortumlar
15. Boyutsal ölçme aletleri
16. Çelik raflı dolap
17. Çeşitli motorlu el aletleri
18. Çizelge ve tablolar
19. Hassas ölçü aletleri
20. Hava tabancası
21. Hidrolik bağlantı elemanları
22. Isı kayıp önleyici toplar
23. İletken baralar ve bağlantı elemanları
24. Kaldırma taşıma ekipmanı
25. Katotlar (alüminyum veya kurşun plakalar)
26. Kimyasal malzeme ve eriyikler
27. Kişisel koruyucu donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, uzun konçlu eldiven, kulak tıkacı, koruyucu gözlük, koruyucu elbise, maske)
28. Kompresör
29. Kontaklar
30. Kontrol paneli ve kumanda sistemleri
31. Koruyucu bant
32. Kostik
33. Kumpaslar
34. Mastarlar
35. Redresör
36. Renklendirme elektrolitleri
37. Su (musluk suyu, iyonize su, deiyonize su)
38. Süreç takip formları
39. Talimat, prosedür ve standartlar
40. Tavan vinci
41. Teknik katalog ve dokümanlar
42. Teknik resimler
43. Temel el aletleri
44. Temizlik malzemeleri
45. Vanalar
46. Voltmetre
47. Zımpara makinesi

48. Zımpara taşları ve ekipmanları

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Asitlerle çalışma bilgisi
3. Basit ilk yardım bilgisi
4. Bilgisayar bilgisi
5. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
6. Çevre koruma özel standartları bilgisi
7. Donanım ve araçların kullanımı bilgi ve becerisi
8. Ekip içinde çalışma becerisi
9. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
10. El becerisi
11. Elektrolitik hazırlama becerisi
12. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımları kullanım becerisi
13. Eriyik – çözelti hazırlama bilgisi
14. Geri dönüşümlü atık bilgisi
15. İş parçası bağlama bilgisi
16. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
17. İşlem dokümantasyonu ve çeşitli teknik spesifikasyonlar bilgisi
18. İşyeri düzenleme bilgisi
19. İşyerine özgü mevzuat ve çalışma prosedürleri bilgisi
20. Kaldırma taşıma araçları kullanım becerisi
21. Kalite kontrol metotları bilgisi
22. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
23. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
24. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
25. Muayene ve test teknikleri bilgisi
26. Ölçme ve kontrol bilgisi
27. Raporlama bilgisi
28. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel elektrik bilgisi
31. Temel hidrolik pnömatik bilgisi
32. Temel malzeme bilgisi
33. Üretim proses bilgisi
34. Yüksek hacimli hava makineleri kullanma bilgisi
35. Yangına müdahale tekniklerini ve yangın söndürücülerini kullanma bilgisi
36. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Astlarının iş disiplinini sağlamak

3. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Dikkatli ve titiz olmak
7. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
8. Görevi ile ilgili yenilikleri takip etmek
9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
11. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak
12. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
13. Sistem ve sahalarda risk ve tehlike analizi çalışmalarına katkıda bulunmak
14. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
15. Süreç kalitesine özen göstermek
16. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
17. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
18. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
19. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
20. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
21. Yetkisi dahilinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Metal Yüzey Kaplamacı (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 Kurumu 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

Ali Cengiz GÜL – Genel Başkan Yardımcısı, HAK-İŞ – Genel Başkan, ÇELİK-İŞ
Recep AKYEL – Genel Eğitim Sekreteri, ÇELİK-İŞ
Şahin SERİM – Mesleki Eğitim Uzmanı, HAK-İŞ
Rıdvan GÜNAY – Uzman, HAK-İŞ

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Hazırlama Grubu Üyeleri

Mehmet PANCAR – Teknik Öğretmen - Teknik Öğretmen, Payas TEML / HATAY
Mehmet POLAT – Teknik Öğretmen, Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi / HATAY
Yasin KOCABIYIK – Teknik Öğretmen, Payas Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi / HATAY

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

İsmail BARIN – İSDEMİR Eğitim Müdürü - İskenderun / HATAY
Rıdvan TIRAK – Mak.Müh.,Yolbulan Metal A.Ş / HATAY
Hüseyin TEKE - Mak.Müh.,Yolbulan Metal A.Ş / HATAY
Halil KARTAL – MMK Atakaş Metalürji A.Ş. / HATAY
Ayhan ÇAYLAK – Mak. Müh.-İlhan Boru Profil ve Haddecilik Ltd. Şti. / HATAY
Erdal AKBAL –Mak. Müh- Yücel Boru Profil Sanayi A.Ş. / HATAY
Serdar TÜRKER –Teknik Öğretmen- Türker Torna / HATAY
Sedat MACİT – Macit Makine Mühendislik / HATAY
Turgut TANLAK –İnsan Kaynakları Şefi- Ekinciler Demir Çelik A.Ş./ HATAY
Erkan UÇAR –Mak. Müh.- Yazıcı Demir Çelik A.Ş / HATAY

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Adana Sanayi Odası
Ankara Sanayi Odası
Ankara Ticaret Odası
Birleşik Metal İşçileri Sendikası
Bursa Ticaret ve Sanayi Odası
Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Ege Bölgesi Sanayi Odası
Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.S.
Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi
Gazi Üniversitesi Mimarlık Fakültesi
Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü
Hacettepe Üniversitesi Mühendislik Fakültesi
İskenderun Demir Çelik A.Ş
İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri
İstanbul Sanayi Odası
İstanbul Teknik Üniversitesi İşletme Fakültesi

İstanbul Teknik Üniversitesi Kimya-Metalürji Fakültesi
İstanbul Ticaret Odası
İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi
Karabük Üniversitesi T. E. F. Metal Eğitimi Bölümü
Karadeniz Teknik Üniversitesi Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü
Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi
Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Öğretmenliği Bölümü
ODTÜ Metalürji ve Malzeme Mühendisliği Bölümü
Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Eğitimi Bölümü
T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu
T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı
T.C. MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
T.C. MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
T.C. MEB Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı
T.C. MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü
T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı
TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası
Türk Metal Sendikası
Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası
Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği
Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği
Türkiye Döküm Sanayicileri Derneği
Türkiye Elektrikli Vinç İmalatçıları Derneği
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
Türkiye İhracatçılar Meclisi
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İş Kurumu İş ve Meslek Danışmanlığı İdaresi Başkanlığı
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Yıldız Teknik Üniversitesi Kimya-Metalurji Fakültesi
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu)
Şeref ÜNVER ,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Yunus KISA ,	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)
Hacı Ali EROĞLU ,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR ,	Başkan Yardımcısı V. (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN , Genel Müdürlüğü)	Sektör Komitesi Temsilcisi (Engelli ve yaşlı Hizmetleri)

5. MYK Yönetim Kurulu

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