



DÖKÜMCÜ (KUYUMCULUK)

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

23UY0562-4

GİRİŞ

Dökümcü (Kuyumculuk) (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 20.12.2017 tarihli ve 30276 (Mükerrer) sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği İstanbul Ticaret Odası (İTO) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilk yardım veya tahliye gerektiren olayları,

ATIK: Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan herhangi bir maddeyi,

AYAR EVİ: Değerli metallerin binde saflık oranını (milyem) tayin eden kimyasal analizlerin yapıldığı laboratuvarı,

CURUF: Tamamen saf olmayan metaller ergitildiği zaman metalik fazın üzerinde safsızlık metallerinin oksitlerinden oluşan yoğunluğu metalden daha az olan atık fazı,

DERECE (FANUS) PİŞİRMEK: İçindeki alçıyı pişirmek ve mumu boşaltmak için derecenin (fanusu) fırında istenilen ısıya kademe kademe çıkartılması işlemi,

DERECE (FANUS): Derece alt lastiğine monte edilen mum ağacını muhafaza ederek içine alçı dökülen metal silindirik kabı,

DÖKÜM İŞÇİLİK BEDELİ: Döküm maliyetine kar marjının eklenerek hesaplandığı bedeli,

FİRE KONTROLÜ: Ayarlanmış değerli madenin/metalin(altın/gümüş) işlem öncesi ve işlem sonrası arasındaki farkın kontrolünü,

HİDROZON: Enjektör şırınga iğnesinin ucundan karartma ve korozyon yapmadan 2200 C° noktasal kaynak yapma makinasını,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KATKI MADDESİ (ALLOY): Döküm yapılacak altın/gümüşün içerisine katılan katkı maddelerini (alaşım metallerini/elementlerini) ihtiva eden bileşimi,

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,

KOÇAN: Dökümü yapılacak mum modellerin belli bir sıraya göre üzerine tutturulduğu ana gövdeyi,

KONTAMİNE MALZEME: Kimyasal veya başka bir madde bulaşmış malzemeyi,

MADEN (METAL) AYAR KONTROLÜ: Döküm yapılmak üzere ayarlanmış değerli madenin (içindeki altın/gümüş) milyem kontrolünü,

MADEN (METAL) AYARLAMAK: Döküm yapılmak üzere altın, gümüş ve katkı maddeleri miktarlarının belirlenmesini,

MEKÂNSAL KONTROL: Döküm süreçlerinde metal firesini en aza indirmek için çalışma ortamında yapılan ayrıntılı kontrolü,

MİKRON (KUYUMCULUK): Kalınlık ölçüsünü (1/100 mm),

MİLYEM: Değerli metalin binde oranını,

MUM AĞACI: Siparişe basılan mumların ana koçana havya ile dizilmesini,

MUM BASMA: Siparişi alınan ürünlerin kauçuk kalıplarına mum enjekte edilmesini,

MUM HAVYA: Kuyumculukta kullanılan (12v 8w) havayayı,

MUM İNDİRME: Derece içinde alçılanmış mumların ısı kaynağı ile boşaltılması işlemini,

OKSİT: Havadaki nemden veya ısı işlem sırasında metallerin üzerinde oluşan korozyonu

PİK HADDE: Sıcak madeni(metali) tel durumuna getirmekte kullanılan ve türlü çapta delikleri bulunan aleti,

RAMAK KALA OLAY: İşyerinde meydana gelen; çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

SİPARİŞ ALMAK: Dökümü yapılması istenilen ürünlerin kategorize edilerek listelenmesini,

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

ÜRÜN AĞACI: Bir modelin oluşumunda yer alan parçaların dizildiği koçanı, ifade eder.

DÖKÜMCÜ (KUYUMCULUK) (SEVİYE 4) ULUSAL YETERLİLİĞİ

| | | |
|----|---|---|
| 1 | YETERLİLİĞİN ADI | Dökümcü (Kuyumculuk) |
| 2 | REFERANS KODU | 23UY0562-4 |
| 3 | SEVİYE | 4 |
| 4 | ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ | 7313 (Mücevher ve değerli metaller ile ilgili işlerde çalışanlar) |
| 5 | TÜR | - |
| 6 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 7 | A) YAYIN TARİHİ | 13/09/2023 |
| | B) REVİZYON NO | 00 |
| | C) REVİZYON TARİHİ | - |
| 8 | AMAÇ | <p>Dökümcü (Kuyumculuk) (Seviye 4) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda verimliliğin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır. |
| 9 | YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I | 17UMS0641-4 Dökümcü (Kuyumculuk) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı |
| 10 | YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I | - |
| 11 | YETERLİLİĞİN YAPISI | |
| | 11-a) Zorunlu Birimler | 23UY0562-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite 23UY0562-4/A2: Kuyumculukta Döküm Uygulamaları |
| | 11-b) Seçmeli Birimler | - |
| | 11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri | Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gerekmektedir. |
| 12 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | <p>Dökümcü (Kuyumculuk) (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır.</p> <p>Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.</p> |

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyorsa olması gerekmektedir.

13 DEĞERLENDİRİCİ ÖLÇÜTLERİ

Değerlendiricilerin aşağıdaki şartlardan en az birini sağlaması gerekmektedir:

- Üniversitelerin ilgili fakültelerinin kuyumculuk, takı tasarımı, mücevher tasarımı, uygulamalı takı teknolojisi ile mücevherat mühendisliği, metalurji, metalurji ve malzeme mühendisliği lisans bölümlerinden mezun olmak ve “kuyumculuk” imalatı alanında en az üç (3) yıl deneyime sahip olmak
- Üniversitelerin ilgili fakültelerinin kuyumculuk, takı tasarımı, mücevher tasarımı, uygulamalı takı teknolojisi ile mücevherat mühendisliği lisans bölümlerinden mezun olmak ve “kuyumculuk” imalatı alanında en az üç (3) yıl eğitmen, öğretim görevlisi olarak görev yapmış olmak
- Meslek Yüksek Okulu kuyumculuk ve benzeri bölümlerinden mezun olmak ve en az beş (5) yıl “kuyumculuk” imalatı alanında görev almış olmak
- Meslek liselerinin kuyumculuk alanından mezun olup “kuyumculuk” imalatı alanında en az yedi (7) yıl “Dökümcü” olarak çalışmış olmak
- “Kuyumculuk” imalatı alanında Usta Öğretici ve/veya Mesleki Yeterlilik belgesine sahip olup en az on (10) yıl “Dökümcü” olarak çalışmış olmak

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; ilgili alanda yetkilendirilmiş kuruluşlar tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart (lar)ı, ölçme-değerlendirme ve ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi konularında eğitim sağlanmalıdır.

| | | |
|----|---|--|
| 14 | BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ | Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır. |
| 15 | GÖZETİM SIKLIĞI | - |
| 16 | BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ | 5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur. a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, ve benzeri) sunmak, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınavlardan başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır. |
| 17 | MESLEKTE YATAY ve DİKEY İLERLEME YOLLARI | - |
| 18 | YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR) | İstanbul Ticaret Odası (İTO) |
| 19 | YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ | MYK Metal Sektör Komitesi |

23UY0562-4/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|---|--|--|
| 1 | YETERLİLİK BİRİMİ ADI | İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite |
| 2 | REFERANS KODU | 23UY0562-4/A1 |
| 3 | SEVİYE | 4 |
| 4 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 5 | A) YAYIN TARİHİ | 13/09/2023 |
| | B) REVİZYON NO | 00 |
| | C) REVİZYON TARİHİ | - |
| 6 | YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI | 17UMS0641-4 Dökümcü (Kuyumculuk) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı |
| 7 | ÖĞRENME KAZANIMLARI | <p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları sıralar. 1.2: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk etmenlerini azaltmayı açıklar. 1.3: Tehlike durumunda uygulayacağı acil durum prosedürlerini açıklar. 1.4: Geri dönüşüm işlemlerini açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Kalite gerekliliklerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ve teknik prosedürleri sıralar. 2.2: Kalite konusunda yapması gereken raporlamayı açıklar.</p> |
| 8 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | |
| 8 a) Teorik Sınav | | |
| <p>(T1) Teorik Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara dört (4) seçenekli çoktan seçmeli olarak düzenlenmiş en az yirmi (20) soruluk, her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. (T1) Teorik sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için asgari (1,5) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az %70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p> | | |
| 8 b) Performansa Dayalı Sınav | | |
| - | | |
| 8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar | | |
| Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. | | |
| 9 | YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR) | İstanbul Ticaret Odası (İTO) |
| 10 | YETERLİLİK BİRİMİNİ | MYK Metal Sektör Komitesi |

**DOĞRULAYAN
SEKTÖR KOMİTESİ****YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ****EK A1-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma**

- 1.1. İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili yasal mevzuat ve işyerine ait kurallar
- 1.2. İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçları ve bunların kullanım özellikleri
- 1.3. Kişisel koruyucu donanımlar ve bunların kullanım özellikleri
- 1.4. Tehlike ve risk kavramları
- 1.5. Risk ve tehlike analizi
- 1.6. Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik uygulanacak önlemler
- 1.7. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler
- 1.8. Alarm, uyarı işaret ve levhaları
- 1.9. Yangın ve yangından korunma
- 1.10. Çevre koruma önlemleri
- 1.11. Çevre ve çevre kirliliği
- 1.12. Geri dönüşümlü malzemeler ve bu malzemelere yönelik yapılabilecek işlemler
- 1.13. Tehlikeli ve zararlı atıklar ve bunlara yönelik yapılabilecek işlemler
- 1.14. Üretimden kaynaklanan çevresel riskler ve uygulanacak önlemler

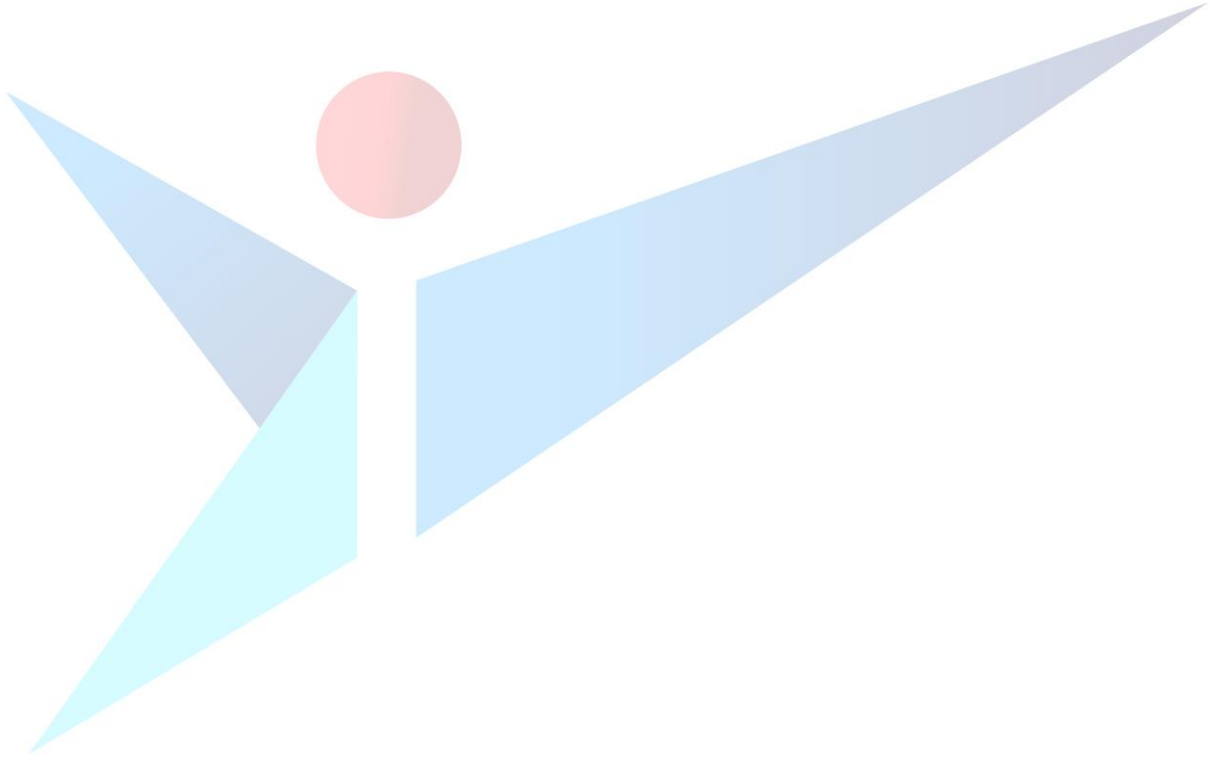
2. Kalite gereklilikleri

- 2.1. İşlem dokümantasyonu
- 2.2. Kalite gereklilikleri
- 2.3. İşlemler esnasında tutulan kayıtlar ve kayıt tutma
- 2.4. Hatalı ve arızalı durumlar
- 2.5. Hata ve arıza saptama yöntemleri
- 2.6. Hata ve arızaların giderilmesine yönelik işlemler

EK A.1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|-------|---|-------------------|----------------------|---------------------|
| BG.1 | İş sağlığı ve güvenliği konusundaki kuralları sıralar. | A.1.1, A.1.4-9 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar. | A.1.2-3 | 1.1 | T1 |
| BG.3 | Çalışma yerinin ve donanımların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar. | A.1.5 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | İş makinesi ve araçlarla çalışırken uyması gereken güvenlik talimatlarını sıralar. | A.1.8 | 1.1 | T1 |
| BG.5 | Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını anlamlarıyla açıklar. | A.1.4 A.1.8 | 1.2 | T1 |
| BG.6 | Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler. | A.1.6 | 1.2 | T1 |
| BG.7 | Gerçekleştirdiği iş ile ilgili risklere karşı alınacak önlemleri listeler. | A.1.1, A.1.6 | 1.2 | T1 |
| BG.8 | Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlikelere karşı alınacak önlemleri listeler. | A.1.1, A.1.6 | 1.2 | T1 |
| BG.9 | Acil durum karşısında alınabilecek önlemleri sıralar. | A.1.7, A.1.9 | 1.3 | T1 |
| BG.10 | Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini açıklar. | A.1.7 | 1.3 | T1 |
| BG.11 | Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar. | A.2.1-3 | 1.4 | T1 |
| BG.12 | Çalışma alanındaki atıkların tasnif ve geri dönüşümüne yönelik kuralları açıklar. | A.2.2-6-2 | 1.4 | T1 |
| BG.13 | İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler. | A.2.5 | 1.4 | T1 |
| BG.14 | İş sürecinin kalitesini etkileyen durumları (ihtiyaç tespiti, malzeme seçimi ve benzeri) açıklar. | A.3.3-4 | 2.1 | T1 |
| BG.15 | Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar. | A.3.1-4 | 2.1 | T1 |
| BG.16 | Gerçekleştirdiği iş ile ilgili alet, malzeme ve ekipmanların bakım işlemlerini açıklar. | B.2.2 B.2.3 | 2.1 | T1 |
| BG.17 | Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar. | A.3.1 | 2.1 | T1 |

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|-------|--|--|----------------------|---------------------|
| BG.18 | Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları giderme yöntemlerini açıklar. | A.3.3 | 2.1 | T1 |
| BG.19 | Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tutulan kayıt türlerini açıklar. | B.2.1 B.2.4 C.2.2 D.3.3 D.8.2 D.9.3 | 2.2 | T1 |
| BG.20 | İş süreçlerine ilişkin raporlamaları açıklar. | B.2.1 B.2.4 | 2.2 | T1 |



23UY0562-4/A2 KUYUMCULUKTA DÖKÜM UYGULAMALARI YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|---|--|---|
| 1 | YETERLİLİK BİRİMİ ADI | Kuyumculukta Döküm Uygulamaları |
| 2 | REFERANS KODU | 23UY0562-4/A2 |
| 3 | SEVİYE | 4 |
| 4 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 5 | A) YAYIN TARİHİ | 13/09/2023 |
| | B) REVİZYON NO | 00 |
| | C) REVİZYON TARİHİ | - |
| 6 | YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI | 17UMS0641-4 Dökümcü (Kuyumculuk) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı |
| 7 | ÖĞRENME KAZANIMLARI | <p><u>Öğrenme Kazanımı 1: Maden (metal) döküm hazırlığı yapar.</u> 1.1: Döküm için kullanacağı alet, ekipman ve makineleri hazırlar. 1.2: Siparişi hazırlar. 1.3: Mum model ve kalıp hazırlık işlemlerini gerçekleştirir. 1.4: Mum modelin döküme hazırlık işlemlerini yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Maden (metal) döküm işlemlerini gerçekleştirir.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Siparişe göre madenin (metal) döküme hazırlama işlemlerini yapar. 2.2: Maden (metal) döküm işlemlerini yapar. 2.3: Maden (metal) döküm sonrası işlemlerini yapar. 2.4: Ürün teslim işlemini yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerine uygun çalışır.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 3.1: Çalışmalarını iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun şekilde yürütür. 3.2: Çalışmalarını çevre koruma kurallarına uygun şekilde yürütür. 3.3: Çalışmalarını kalite kurallarına uygun şekilde yürütür.</p> |
| 8 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | |
| | 8 a) Teorik Sınav | <p><u>(T1) Teorik Sınav:</u> A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara dört (4) seçenekli çoktan seçmeli olarak düzenlenmiş en az yirmi beş (25) soruluk, her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. (T1) Teorik sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için asgari (1,5) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az %70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.</p> |
| | 8 b) Performansa Dayalı Sınav | <p><u>(P1) Performansa Dayalı Sınav:</u> Performans sınavı Ek A2-2’de yer alan “Beceri ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p> |

gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

| | | |
|----|--|------------------------------|
| 9 | YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR) | İstanbul Ticaret Odası (İTO) |
| 10 | YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ | MYK Metal Sektör Komitesi |

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK B1-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Maden (metal) döküm hazırlığı

- 1.1. Dökümü yapılacak ürünlerin kategorileri
- 1.2. Ürün sipariş formu içeriği
- 1.3. Metal döküm işlemlerinde ayar miliem ve formülleri
- 1.4. Katkı maddelerinin altın, gümüş oranları
- 1.5. Üretimi yapılacak ürünler için gerekli altın, gümüş ve katkı maddelerinin (alloy) nitelik ve türleri
- 1.6. Ayar kontrolü yapılacak madenin (metalin) numunesini alma teknik ve özellikleri
- 1.7. Numunenin ayar kontrolleri
- 1.8. Karışımı homojen hale getirmek için kullanılan malzemeler
- 1.9. Alaşımın cins ve katkı özellikleri
- 1.10. Alaşımın ergime noktası
- 1.11. Alaşım dökme sürecindeki teknik işlemler
- 1.12. Ergitme aşaması tamamlanan madenin (metal) temizlik yöntem ve işlemleri
- 1.13. Döküm için ergitme aşaması tamamlanan madenin (metalin) fire ve kayıp belirleme işlemleri
- 1.14. Model döküm işlem süreçlerinde hazırlık ve kayıt tutma
- 1.15. Model döküm işlem süreçlerinde kullanılan ekipman ve malzemeler
- 1.16. Model Döküm süreçlerinde kullanılacak ekipmanların ön kontrol ve kalibrasyon ayarları
- 1.17. Tasarımları belirlenen ürünlerin modelleme teknikleri

2. Maden (metal) döküm işlemleri

- 2.1. Döküm makinesinin potasına ergitmek için madenin (metali) öncelik sıralaması
- 2.2. Dökümü yapılacak ürüne göre döküm parametreleri
- 2.3. Döküm makinesine konacak fanusun içeriğine göre yerleştirilmesi
- 2.4. Fanusun makinaya yerleştirme hassasiyeti

- 2.5. Döküm makinesi çalışma prensipleri
- 2.6. Alaşımın özelliklerine göre döküm parametreleri
- 2.7. Alaşımın özelliğine göre döküme uygun ergitme noktasına ulaşım parametreleri
- 2.8. Döküm işleminin gerçekleşeceği makinanın özellikleri
- 2.9. Döküm yapma süreci
- 2.10. İçine maden (metal) dökülmüş fanusu döküm makinesinden çıkartma süre ve aşamaları
- 2.11. Fanus çıkartma özellik ve teknikleri
- 2.12. Dökümü yapılan fanusun içindeki madenin (metalin/ taşlı metalin) soğutma işlem özellik ve teknikleri
- 2.13. Soğutma işlemi tamamlanan madenin (metalin/taşlı metalin) sıcaklık kontrolünü işlemleri
- 2.14. Alçı yumuşatma işlemi
- 2.15. Fanusun uygun sıcaklıktaki suya giriş süreleri
- 2.16. Yumuşayan alçıya modelin özelliğine göre uygulanması gereken basınçlı su ayarı
- 2.17. Madenin (metalin) cüruf ve oksidini temizleme işleminde kullanılan uygun kimyasallar
- 2.18. Temizleme süreçlerinde uygun kimyasalların hazırlanma sıcaklık, miktar, oran ve nitelikleri
- 2.19. Ürün ağacından ürünleri uygun kesme ekipmanları
- 2.20. Kesilen ürünlerin yollukların sıfır kesme (ürüne zarar vermeden ayırma) işlemini önemi
- 2.21. Kesme işlemi tamamlanan ürünlerin kalite kontrol süreçleri
- 2.22. Bütünlük kontrolü yapılan ürünlerin hassas tartımları
- 2.23. Dökülen madenin (metalin) döküm öncesi ve sonrası arasındaki fire kontrolü ve hesaplama işlemleri
- 2.24. Ürünün sipariş formlarına göre uygunluk kontrolleri .
- 2.25. Ürünlerin işçilik maliyetini belirleme ve kayıt altına işlemleri

3. İSG, çevre koruma ve kalite gereklilikleri

- 3.1. İş sağlığı ve güvenliği gereklilikleri
- 3.2. Çevre koruma gereklilikleri
- 3.3. Kalite gereklilikleri

EK B.1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|-------|--|------------------|----------------------|---------------------|
| BG.1 | Döküm işlemlerinde kullanılan alet, ekipman ve makinelerin kullanım amaçlarını açıklar. | B.2.2-3 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | Döküm süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin (taş ve mum tartı, alçı kıvamı vb.) ön kontrol ve kalibrasyon işlemlerini açıklar. | B.2.2-4 | 1.1 | T1 |
| BG.3 | Döküm uygunluk, hazırlık ve döküm işlem süreçlerindeki kayıt tutma (sipariş, çizelge oluşturma, tartı işlemleri ve banzeri) işlemlerini açıklar. | B.2.1, C.2.2 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | Dökümü yapılacak ürünlerin kategorilerine göre sınıflandırma işlemini açıklar. | C.2.1 | 1.2 | T1 |
| BG.5 | Sipariş verilen ürünleri kauçuk kodlarına göre ayırma ve mum basma işlemlerini açıklar. | C.2.3-4 | 1.2 | T1 |
| BG.6 | Tasarımları belirlenen ürünlerin modelleme niteliklerini açıklar. | C.1.1-2 | 1.3 | T1 |
| BG.7 | Uygun basınç, sıcaklık ve sürede mum basma işlem ve tekniklerini açıklar. | C.3.1-2 | 1.3 | T1 |
| BG.8 | Modelin çeşitliliğine göre taş dizme işlemlerini açıklar. | C.4.1-3 | 1.4 | T1 |
| BG.9 | Mum ağacı oluşturma işlemlerini açıklar. | C.5.1-3, C.6.1-2 | 1.4 | T1 |
| BG.10 | Dökümü yapılacak ürünün özelliklerine göre derece (fanus) hazırlama işlemlerini açıklar. | C.7.1-2 C.8.1-6 | 1.4 | T1 |
| BG.11 | Metal döküm işlemlerinde ayar miliem ve formüllerini açıklar. | D.1.1-3 | 2.1 | T1 |
| BG.12 | Üretimi yapılacak ürünler için gerekli altın, gümüş ve katkı maddelerinin nitelik ve türlerini açıklar. | D.1.2 | 2.1 | T1 |
| BG.13 | Madenin (metalin) ayar (milyem) kontrolünün önemini ve tekniklerini açıklar. | D.3.1-3 | 2.1 | T1 |
| BG.14 | Madenin (metalin) ergitme işlemlerini sıralar. | D.2.1-5 | 2.2 | T1 |
| BG.15 | Döküm için ergitme aşaması tamamlanan madenin (metalin) temizlik ve fire belirleme işlemlerini açıklar. | D.2.4-5 | 2.2 | T1 |
| BG.16 | Dökümü yapılacak ürüne göre döküm parametrelerini açıklar. | D.4.2 | 2.2 | T1 |

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|-------|--|------------------|----------------------|---------------------|
| BG.17 | Madenin (metalin) döküm işlemlerini sıralar. | D.4.1-6 | 2.2 | T1 |
| BG.18 | Dökümü yapılan fanusun içindeki madenin (metalin/ taşlı metalin) soğutma işlemlerini sıralar. | D.5.1-2 | 2.3 | T1 |
| BG.19 | Sıcaklık kontrolü yapılan fanusun alçı temizleme işlemini açıklar. | D.6.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.20 | Madenin (metalin) cüruf ve oksidini temizleme işleminde kullanılan uygun kimyasalları ayırt eder. | D.6.3 | 2.3 | T1 |
| BG.21 | Ürün ağacından ürünleri kesme yöntemlerini açıklar. | D.7.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.22 | Ürün ağacından kesilen ürünlerin yolluklarının sıfır kesme (ürüne zarar vermeden ayırma) işlemini önemini açıklar. | D.7.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.23 | Bütünlük kontrolü yapılan ürünlerin hassas tartımının nasıl yapılacağını ve önemini açıklar. | D.8.1-2 | 2.4 | T1 |
| BG.24 | Dökülen madenin(metalin) döküm öncesi ve sonrası arasındaki fire kontrolü ve hesaplama işlemlerini açıklar. | D.8.2 | 2.4 | T1 |
| BG.25 | Ürünlerin işçilik maliyetini belirleme ve kayıt altına alma işlemlerini açıklar. | D.9.2 | 2.4 | T1 |

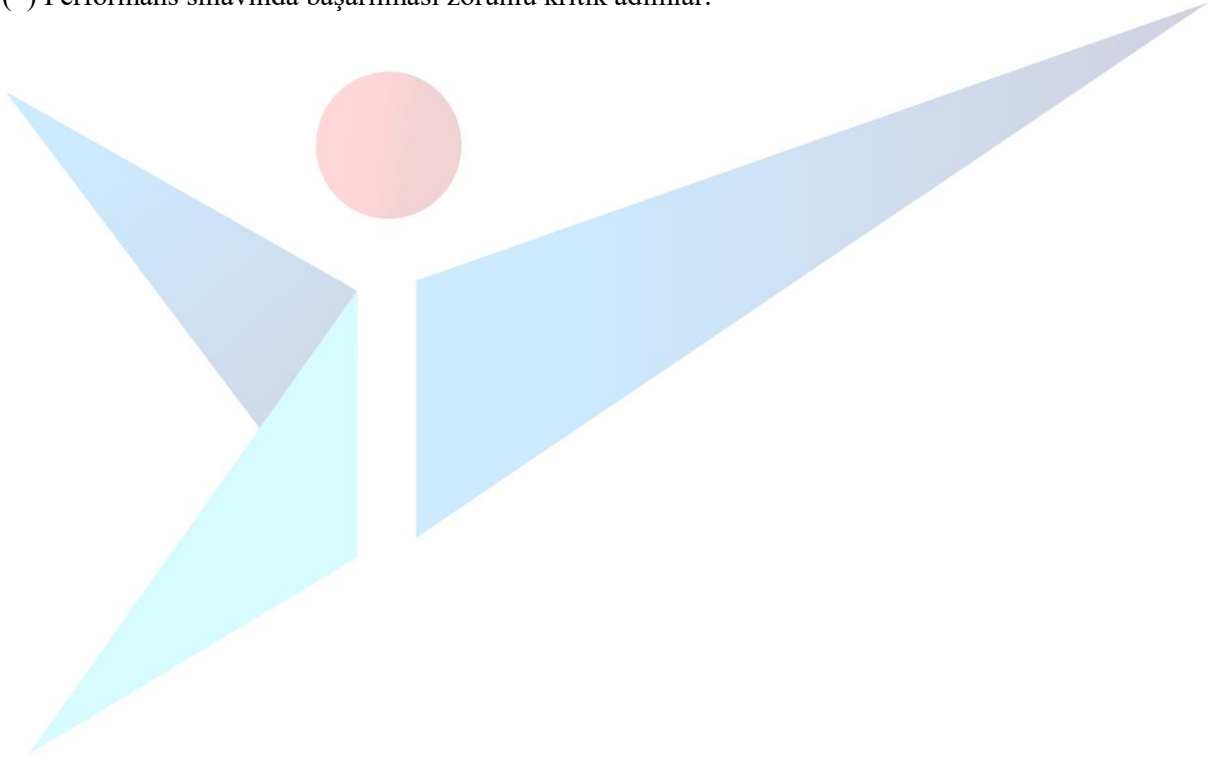
b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|--------|---|------------------|----------------------|---------------------|
| BY.1 | Döküm süreçlerinde kullanacağı alet, ekipman ve makinelerin ön kontrollerini yapar. | B.2.2-4 | 1.1 | P1 |
| BY.2 | Döküm süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon ayarlarının uygunluğunu kontrol eder. | B.2.3-4 | 1.1 | P1 |
| BY.3 | Sipariş verilen ürünleri cinsine ve türlerine (taşlı, taşsız, yüzük, vb.) göre kategorize eder. | C.2.1 | 1.2 | P1 |
| BY.4 | Ürün sipariş formu (gram, renk, ürün cinsi, sipariş ve firma bilgileri vb.) hazırlar. | C.2.2 | 1.2 | P1 |
| BY.5 | Üretimi planlanan ürünlerin mevcut tasarımlarının uygunluğunun ve üretilebilirliğine ilişkin teknik kontrollerini (yolluk, et kalınlığı, tırnak vb.) yapar. | C.1.1-2 | 1.3 | P1 |
| *BY.6 | Dökümü yapılacak ürünlerin kauçuk kodlarına göre kalıplarını hazırlar. | C.2.3-4 | 1.3 | P1 |
| BY.7 | Siparişi verilen ürünlerin kauçuk kalıplarının mum basma makinesine transferini sağlar. | C.1.3-4 C.2.4 | 1.3 | P1 |
| *BY.8 | Uygun basınç, sıcaklık ve sürede belirlenen miktardaki mum ile siparişi verilen ürünlerin adedi kadar mum basma işlemini yapar. | C.3.1 | 1.3 | P1 |
| BY.9 | Basılan mumların uygunluk kontrollerini yapar. | C.3.1-2 | 1.3 | P1 |
| BY.10 | Dizimi yapılacak taşların boy, adet ve gramajlarını tespit eder. | C.4.1 | 1.4 | P1 |
| *BY.11 | Üretimi planlanan modellerin mumlarına uygun ısı ve boyuttaki taşları dizer. | C.4.2-3 | 1.4 | P1 |
| *BY.12 | Mumları tasnif ederek uygun açılarda kalından inceye göre mum ağacına tekniğine göre havya ile dizer. | C.5.1-2 | 1.4 | P1 |
| *BY.13 | Mumların birbirlerine temas edip etmediğini mumun fanusa olan mesafesini kontrol eder. | C.5.3 | 1.4 | P1 |
| BY.14 | Mum ağacından döküm için gerekli olan maden (metal) ağırlığını tespit eder. | C.6.1-2 | 1.4 | P1 |
| BY.15 | Fanusa uygun alçıyı ve su miktarını belirleyerek doğru karışımı hazırlar. | C.7.1 | 1.4 | P1 |
| BY.16 | Vakumlu ortamda fanus dolun işlemini hazırladığı karışım ile uygun sürede gerçekleştirir. | C.7.2 | 1.4 | P1 |
| BY.17 | Derece (Fanus) kalıbını kodlama tekniğine göre numaralandırarak kayıt altına alır. | C.8.1 | 1.4 | P1 |
| BY.18 | Numaralandırılan fanusları döküm öncelik sırasına (ayar, ürün çeşidi vb.) göre fırına dizer. | C.8.2-3 | 1.4 | P1 |

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|---------|--|--------------------|----------------------|---------------------|
| BY.19 | Dökümü yapılacak ürünün özelliklerine göre fırının pişirme programına uygun parametrelerini girerek pişirir. | C.8.4-6 | 1.4 | P1 |
| BY.20 | Siparişin ayar ve rengine göre gerekli olan kuyumculuk ürünlerinin (altın, gümüş ve benzeri) hesaplama işlemini yapar. | D.1.1-3 | 2.1 | P1 |
| * BY.21 | Metal dökümde kullanacağı kuyumculuk hammaddelerinin (alloy) tartarak ayarlama işlemini yapar. | D.1.3 | 2.1 | P1 |
| *BY.22 | Ayar kontrolü yapılacak madenin (metalin) numunesini alır. | D.3.1 | 2.1 | P1 |
| BY.23 | Numunenin ayar ölçüm raporuna göre istenilen miliemden sapmaları belirleyerek düzeltip kayıt altına alır. | D.3.1-3 | 2.1 | P1 |
| *BY.24 | Üretilecek ürün için hazırlanan karışımın/madenin (metali) ergitme işlemlerini yöntemine uygun şekilde yapar. | D.2.1-3 D.4.1-4 | 2.2 | P1 |
| BY.25 | Alaşım döküme uygun ergime/ergitme noktasına geldiğinde döküm işlemini gerçekleştirir. | D.4.5 | 2.2 | P1 |
| BY.26 | İçine maden (metal) dökülmüş fanusu döküm makinesinden alaşımın özelliklerine ve tekniğine göre çıkarır. | D.4.6 | 2.2 | P1 |
| BY.27 | Dökümü yapılan fanusun içindeki madenin (metalin/ taşlı metalin) soğutma işlemini tekniğine göre yapar. | D.5.1 | 2.3 | P1 |
| BY.28 | Soğutma işlemi tamamlanan madenin (metalin/ taşlı metalin) sıcaklık kontrolünü yapar. | D.5.2 | 2.3 | P1 |
| BY.29 | Sıcaklık kontrolü yapılan fanusun alçısını yumuşatarak uygun basınçtaki su ile ürüne zarar vermeden ayırır. | D.6.1-2 | 2.3 | P1 |
| *BY.30 | Alçıdan temizlenmiş madenin (metalin) cüruf ve oksidini uygun sıcaklıktaki kimyasal ile temizler. | D.2.4 D.6.3 | 2.3 | P1 |
| BY.31 | Ürün ağacından ürünleri yöntemine ve tekniğine göre uygun ekipmanla keser. | D.7.1 | 2.3 | P1 |
| BY.32 | Ürün ağacından kesilen ürünlerin yolluklarını sıfır kesme (ürüne zarar vermeden ayırma) işlemini uygun ekipmanla yapar. | D.7.2 | 2.3 | P1 |
| *BY.33 | Kesme işlemi tamamlanan ürünlerin bütünlük (modele uygunluk ve deformasyon) kalite kontrolünü yapar. | D.7.3 | 2.3 | P1 |
| BY.34 | Bütünlük kontrolü yapılan ürünlerin hassas tartımını (havalandırma vb. fiziksel önlemleri alarak) yaparak kayıt altına alır. | D.8.1-2 | 2.3 | P1 |
| BY.35 | Ürünün sipariş formlarına göre uygunluk kontrollerini yapar. | D.9.1 | 2.4 | P1 |
| BY.36 | Ürünleri kayıt altında seri üretim birimine (tezgâha) teslim eder. | D.9.2-3 | 2.4 | P1 |

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Alt Öğrenme Kazanımı | Değerlendirme Aracı |
|--------|--|-------------------|----------------------|---------------------|
| *BY.37 | İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir. | A.1.1-5, A.1.8 | 3.1 | P1 |
| *BY.38 | Çalışmaları sırasında uygun KKD kullanır. | A.1.2-3 | 3.1 | P1 |
| *BY.39 | Çevre koruma kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir. | A.2.1-6 | 3.2 | P1 |
| *BY.40 | Kalite kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir. | A.3.1-3 | 3.3 | P1 |

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.



YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Ulusal Yeterlilik Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri**

| | Adı - Soyadı | Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı) | Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan) |
|--|-----------------------------|---|--|
| UY Çalışma Grubu Görevlileri | | | |
| 1 | Recep DAYIOĞLU | Yüksek lisans | <ul style="list-style-type: none"> 15 yıl Mesleki Eğitim deneyimi |
| 2 | Erhan HOŞHANLI | Lisans mezunu | <ul style="list-style-type: none"> İTO Kuyumcular Odası Başkanı 1976 yılından itibaren kuyumculuk mesleği ile yöneticilik ve işletmecilik deneyimi |
| 3 | Selcen AVCI | Gazi Üniv. Eğt. Bil. Ens. Yüksek Lisans, 1998 | <ul style="list-style-type: none"> Moderatör, EDUSER, 15 yıl (UMS-UY Eğitimlik ve Moderatörlük olarak) |
| 4 | S. Sedat TÜRKERİ | Ankara Üniversitesi Eğ.Bil.Fak. Yüksek Lisans. 1995 | <ul style="list-style-type: none"> Moderatör, EDUSER, 5 yıl (UMS-UY Eğitimlik ve Moderatörlük olarak) |
| Teknik Çalışma Grubu Üyeleri (Meslek Uzmanları) | | | |
| 5 | Öğr. Gör. Mustafa Naci TOP | Mersin Üniversitesi Takı Tekn. ve Tasarım Y.O (Lisans) Marmara Üniversitesi Metalurji ve Malz. Mühendisliği (Yüksek lisans) | <ul style="list-style-type: none"> 2004 yılından beri Sektör deneyimi 2012 yılından itibaren Öğretim Görevlisi olarak Marmara Üniversitesinde halen çalışmakta. |
| 6 | Bahadır Benzer | Lisans Mezunumersin Üni. Takı Tek. Ve Tasarımı | <ul style="list-style-type: none"> 2007-2009 Goldaş A.Ş. Tasarım Uzmanı, 2010-2014 Sohic Tasarım Müdürü, 2014-2016 Mert Alyans Tasarım müdürü, 2016'dan bu yana Jda gold Mücv. San. Tic. A. Ş. Yönetim kurulu Başkanı, Kuyumcular Odası Eğitim Koordinatörü, İstanbul Ticaret üniversitesi Öğr. Gör. |
| 7 | Öğr. Gör. Mehmet Resül TOKA | Marmara Üniversitesi Takı Tekn. ve Tasarım Y.O (Lisans) İstanbul Ticaret Üniversitesi Mücevherat Mühendisliği (Yüksek lisans) | <ul style="list-style-type: none"> 2010 yılından beri Sektör deneyimi Marmara Üniversitesi Öğretim Görevlisi |
| 9 | Elanur Güner | Yüksek lisans | 2006 yılından itibaren Öğretim Görevlisi olarak Sektör deneyimi |

*Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.

EK2: Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

1. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)
2. MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
3. MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
4. MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü
5. Türkiye İş Kurumu İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı
6. Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)
7. Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)
8. Devlet Personel Başkanlığı Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)
9. Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)
10. Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)
11. Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)
12. Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)
13. Hak-İş Konfederasyonu (HAK-İŞ)
14. Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)
15. Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)
16. Ankara Sanayi Odası (ASO)
17. Ankara Ticaret Odası (ATO)
18. Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)
19. İstanbul Ticaret Üniversitesi Mücevherat Mühendisliği Bölümü
20. Mücevher İhracatçıları Birliği
21. İstanbul Kuyumcu Esnaf ve Sanatkarlar Odası
22. İzmir Kuyumcular ve Sarraflar Esnaf Ve Sanatkarlar Odası
23. Adana Kuyumcular Esnaf ve Sanatkarlar Odası
24. Kahramanmaraş Kuyumcular Odası
25. Trabzon Kuyumcular ve Saatçiler Odası
26. Mersin Kuyumcular Esnaf Odası

EK3: MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

| | |
|-------------------------|---|
| Ömer DOĞRU | Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı |
| Mehmet BAL | Milli Eğitim Bakanlığı |
| Rıza ALAGÖZ | Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı |
| Çağatay KESTİR | Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı |
| Oktay Osman ŞEKERCİ | Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı |
| Prof. Dr. Ramazan ÇITAK | Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı |
| Serpil ÇİMEN | Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği |
| Sabit YELKOVAN | Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu |
| Süleyman ÇAKIR | Türkiye İhracatçılar Meclisi |
| Yasin AYDOĞAN | Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu |
| Rıdvan GÜNAY | Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu |
| Furkan KOYUNCU | Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu |
| Yiğit TİRKEŞ | Mesleki Yeterlilik Kurumu |

EK 4: MYK Yönetim Kurulu Üyeleri

| | |
|--------------------------------|--|
| Prof. Dr. Mustafa Necmi İLHAN, | Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi) |
| Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK, | Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi) |
| Dr. Recep ALTIN | Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi) |
| Bendevi PALANDÖKEN | Üye (Kamu Kurumu Niteliğindeki Meslek Kuruluşları Temsilcisi) |
| Eda AKBULUT | Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi) |
| Celal KOLOĞLU | Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi) |