



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**AHŞAP TEKNE İMALATÇISI**

**SEVİYE 4**

**REFERANS KODU / 12UMS0263-4**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 16.10.2012–28443 (Mükerrer)**

<b>Meslek:</b>	<b>AHŞAP TEKNE İMALATÇISI</b>
<b>Seviye:</b>	<b>4<sup>I</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>12UMS0263-4</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>Ankara Sanayi Odası (ASO)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:</b>	<b>05.09.2012 Tarih ve 2012/65 Sayılı Karar</b>
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>16.10.2012–28443 (Mükerrer)</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

<sup>I</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**AHŞAP MALZEME:** Hammaddesi ağaç olan masif ahşap ve yongalevha, liflevha, kontrplak, kaplama gibi ahşap esaslı malzemeleri,

**ANA OMURGA:** Teknenin alt tarafında baş kısmından kış kışına kadar uzanan ve teknenin temelini oluşturan ana taşıyıcı elemanı,

**ARMUZ:** Güverte ve borda kaplama tahtalarının arasındaki çizgiyi,

**AŞOZ:** Ahşap gemilerin omurgalarının uzunluğunca ve iki yanında borda kaplamalarının en dar yüzünü yerleştirmek için açılan keskin, sivri köşeli yuvaları,

**BİLGİSAYAR TEKNOLOJİLERİ:** Mühendislik tasarımının ortaya çıkarılması, geliştirilmesi, analizi ve modifikasyonu desteklemek için bilgisayar sistemlerinin kullanılmasını içeren bilgisayar destekli tasarımın yanı sıra, bir üretim tesisinin üretim kaynakları arasında oluşturulan bir bilgisayar etkileşim alanı vasıtasıyla tesisin faaliyetlerini ister direkt ister endirekt olarak planlanması, yönetimi ve kontrolü için bilgisayar destekli üretim sistemlerini de içeren teknolojilerin tamamını,

**BESLEME HIZI:** İş parçasının makine tablası üzerinde bir dakikada kat ettiği mesafeyi,

**BAŞ BODOSLAMA:** Teknenin, bodoslamasına dik yâda dike yakın bir açı ile bağlanmış en uç bölümünü,

**BORDA:** Teknenin su kesiminden yukarıda kalan kısmını,

**BORDA VE KARİNA KAPLAMASI:** Teknenin dış yüzeyini örten ve kabuğu oluşturarak yüzmesini sağlayan kaplamaları,

**DİREK:** Donanımın üzerine kurulduğu, armayı taşıyan ana yapı elemanını,

**DÖŞEK:** Postaların omurga üzerine gelen ilk parçalarını,

**EKSTRAKTİF:** Ağacın yapısı içinde bulunan tanenler, lignanlar, flavonoidler gibi polar maddeleri veya terpenler, yağ asitleri, reçine asitleri, mumlar ve alkoller gibi nonpolar maddeleri,

**EMİSYON:** Gaz ya da gaz ve partikül (toz, talaş) karışımlarının atmosfere verilmesini,

**FİRENGİ:** Güvertedeki suyun denize akıtılabilmesi için yalı kütükleri üzerinden bordaya açılan oluklu delikleri,

**GÜVERTE:** Teknede baştan kışa uzanan platformu,

**GÜVERTE KAPLAMASI:** Güvertenin kaplanması için kullanılan ince ahşap malzemeyi,

**İÇ OMURGA:** Postaları omurgaya daha sıkı bağlamak için baştan kıça kadar uzanan ikinci bir omurgayı,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflandırması'nı,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliği'ni,

**İSTRALYA:** Direk ve çubukların cundalarında baş ve kıça doğru inen sabit arma veya teknelerin postalarını baştan kıça kadar birbirlerine bağlayan kuşağı,

**İŞKENCE:** Vidalı manüel sıkıştırma aracını,

**KALAFATLAMA:** Ağaç tokmak ve kalafat demiri kullanarak katranlı pamuk veya kendir ipi ile bükülmüş malzemeyi elemanların birleşim yerlerine yerleştirme işlemini,

**KALIP:** Özdeş parçaları istenilen ölçü tamlığı sınırları içerisinde ve en kısa zamanda üreten, malzeme sarfiyatı ve insan gücünün asgari düzeyde tutulmasına yardımcı olan ve takım tezgâhları ile çalışabilen aygıtı,

**KAPLAMA:** Postaların üzerine boyuna yönde kaplanan tahtaları,

**KARİNA:** Teknenin su kesiminin altında kalan dış kısmı,

**KASARA:** Teknenin baş, orta veya kıç kısmında oluşan güverteden daha yukarda kalan üst yapıları,

**KEMERE:** Gemi güvertesinde enlemesine konan kirişleri,

**KIÇ:** Teknenin geri /arka tarafını,

**KIÇ AYNA:** Teknenin kıç şeklini düzleştirmek için kıç bodoslamaya bağlanan enine yapı elemanını,

**KIÇ BODOSLAMA:** Omurgadan kıç tarafa kaldırılan dik kısmı,

**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,

**KONTRA OMURGA:** Ana omurganın aşınmaması için altına konan ahşap veya metal parçayı,

**KUŞAK:** Postaların üzerine çakılan, baştan kıça uzanan ve teknenin boyuna direncini arttıran yapı elemanını,

**KÜPEŞTE:** Posta başlarını birbirine bağlayan ahşap veya çelik yapı elemanını veya parampetin üst kenarını çevreleyen veya puntel başlarını birbirine bağlayan ahşap kuşağı,

**LAMİNASYON:** Lif yönleri birbirine paralel olmak üzere masif ahşap lamellerin üst üste ve yan yana yapıştırılması işlemini,

**LUMBUZ:** Gemideki pencerelere verilen ismi,

**OSİLASYON:** Zımpara ve delik makinelerinde kesicilerin sağa sola periyodik salınımını,

**ÖKSÜZ KEMERE:** Kamara girişi, kasara, ambar ağzı gibi yapılar nedeniyle oluşan güverte bölünmelerine denk gelen kesilmiş kısa kemereleri,

**PALET:** Üzerine üretimde kullanılacak malzeme ve iş parçalarının istiflendiği transpalet ve forklift ile taşımalarda kullanılan althığı,

**PAPEL KAPLAMA:** 1-5 mm kalınlıkta tomruktan soyma veya keresteden biçme yöntemiyle elde edilmiş kaplamayı,

**PARAMPET:** Yüklerin muhafazası ve insanların güvenliği için güverte üzerine doğru devam eden borda kaplamalarını,

**POSTA:** Omurgalara dik olarak belirli aralıklarla sabitlenen üzerine kaplama tahtalarının sabitlendiği tekne iskelet elemanını,

**PRAÇOL /PARAÇOL:** Yapı elemanlarını birbirlerine bağlamakta kullanılan ve kullandıkları yerlere göre çeşitli şekillerde yapılan bağlantı parçalarını,

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

**SALMA OMURGA:** Küçük yelkenli teknelerin rüzgârın etkisiyle yana doğru yatmalarını önlemek için omurga istikametinden denize indirilen ahşap veya sacdan yapılmış kontra omurgayı,

**SİNTİNE:** Teknenin su altında kalan iç kısmını, iç tabanını,

**SİNTİNE STRİNGERİ:** Su hattı altından ve postaların iç tarafından çevresel olarak çevrilen kuşağı,

**SU HATTI:** Teknenin gövdesinde ıslak yüzeyle kuru yüzey arasında meydana gelen çizgiyi,

**ŞABLON:** İmalat faaliyetlerinde düzeltme, belirleme, ölçme, denetleme işlerinde kullanılan ve yaptığı işe göre şekli değişen aleti,

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

**TERSANE:** Gemi yapılan fabrika veya sanayi merkezini,

**TRANSPALET:** Elle kontrol edilen ve paletli istiflerin taşınmasında kullanılan hidrolik çatallı taşıma aracını,

**TRİZ:** İnce tahtalardan biçilmiş posta gibi görev yapan çıtaları,

**ZIVANA:** Parçaların baş kısımlarına açılan daha dar prizmatik çıkıntıyı ve bu çıkıntının karşılığı olarak parça kenarlarına açılan dikdörtgen veya kare kesitli deliği

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ</b> .....	<b>8</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI</b> .....	<b>9</b>
<b>2.1. Meslek Tanımı</b> .....	<b>9</b>
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri</b> .....	<b>9</b>
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler</b> .....	<b>9</b>
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat</b> .....	<b>10</b>
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları</b> .....	<b>10</b>
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler</b> .....	<b>10</b>
<b>3. MESLEK PROFİLİ</b> .....	<b>11</b>
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri</b> .....	<b>11</b>
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman</b> .....	<b>28</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler</b> .....	<b>29</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar</b> .....	<b>30</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME</b> .....	<b>31</b>

## 1. GİRİŞ

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan "Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik" ve "Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik" hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmıştır.

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 4) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.



## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, kürekli, motorlu ve yelkenli teknelerin projelerine uygun şekilde bilgisayar teknolojilerini de kullanarak yapısal detaylarını çizen, endaze resimlerinden elemanların şablon ve kalıplarını hazırlayan ve üretimini yapan kişidir.

Ahşap tekne üretimi ile ilgili gerçekleştirilen tüm işlemlerin iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak doğru, zamanında ve istenilen kalitede yapılmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun olarak çalışır. Ahşap tekne üretim süreci içerisinde yaptığı işlemlerde kullanılan makine ve aletlerin verimli çalışması için bakım, ayar ve basit onarım faaliyetlerinden, birlikte çalıştığı kişilerin iş koordinasyonundan ve iş emniyetinden de sorumludur.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 7115 (Marangozlar ve doğramacılar)

### 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

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çevre Denetim Yönetmeliği

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İlk Yardım Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makine Emniyeti Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Sanayi Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Tersane, Tekne İmal ve Çekek yerleri Yönetmeliği

Titreşim Yönetmeliği

Yapı İşlerinde Sağlık ve Güvenlik Yönetmeliği

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

#### **2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

#### **2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Ahşap tekne üretimi yapılan ortamlarda ahşap malzemenin işlenmesi sırasında toz emisyonu, tutkal-ağaç ekstraktifleri kaynaklı koku ve makine çalışmasından dolayı gürültü söz konusudur. Özellikle ahşap tekne üretimi deniz kenarında ve yarı açık alanlarda yapıldığından yüksek rutubet ve değişken iklim koşullarına maruz kalınmaktadır. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 4), çalışma alanında faaliyetlerini yürütürken uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.

#### **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Ahşap Tekne İmalatçısı'nın "Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu" raporuna sahip olması gerekir.

### 3. MESLEK PROFİLİ

#### 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, tehlike, risk ve acil durum kurallarını uygulamak (devamı var)	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işveren tarafından düzenlenen eğitimlere katılır.
				A.1.2	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili mevzuatta yer alan kendisi ile ilgili yükümlülükleri yerine getirir.
				A.1.3	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir, ahşap tekne imalatı faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.
				A.1.4	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.
		A.2	Tehlikeleri ve riskleri azaltmak	A.2.1	Ahşap tekne imalatı faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyer ve koruyucu donanımları kullanır.
				A.2.2	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı çalışma yapılan mekânda hava değişimi sağlar.
				A.2.3	İşlenecek veya işlenmiş tekne elemanlarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde istifleme yapar.
				A.2.4	Tekne imalatı sırasında sonraki süreçlere uygun olmayan çatlak, lif kıvrıklı, budaklı ve çürük parçaları süreç dışı bırakır.
				A.2.5	Herhangi bir kazaya meydan vermemek için makine, araç ve gereçleri tertip ve düzen içerisinde kullanır.
				A.2.6	Yangın tehlikesini azaltmak için ortam içerisinde sigara içmez, ateş yakmaz ve yanıcı-parlayıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.7	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.
				A.2.8	Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale tekniklerini bilir.
				A.2.9	İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır.
				A.2.10	İlk yardım tekniklerini ilgili yönetmeliğe göre uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, tehlike, risk ve acil durum kurallarını uygulamak	A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anlık olarak ortaya çıkan tehlikeleri hızlı bir şekilde ortadan kaldırmaya yönelik tatbikatlara katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını üstlerine ve gerekli durumlarda ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda kaçış prosedürlerini uygular. Acil durum çalışma ve tatbikatlarına katılır.

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 çevreye olan etkilerini gözleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı ekip arkadaşlarını da bilgilendirerek yapar.
				B.2.2	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında KKD ve malzemeleri kullanır.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakların ve işletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
				B.3.2	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.

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 toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Kullanılan makine ve aletlerin 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 yaptığı çalışmaların ön görülen kalitede olmasını sağlar
				C.3.2	İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.3.3	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar ve hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.
				C.4.2	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve talimatları uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
<b>D</b>	Ahşap tekne imalatı için hazırlık yapmak (devamı var)	<b>D.1</b>	Yapısal detayları çizmek	<b>D.1.1</b>	İskelet elemanlarının birbirleri ile bağlantılarına yönelik olarak detay resimlerini çizer.
				<b>D.1.2</b>	Yüzey kaplama elemanlarının bağlantı detay resimlerini çizer.
				<b>D.1.3</b>	Kamara bölümlenme elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
				<b>D.1.4</b>	Güverte elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
				<b>D.1.5</b>	Güverte üst yapı elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
		<b>D.2</b>	Şablon çizimlerini yapmak	<b>D.2.1</b>	Endaze resminden batok eğrileri çizim tekniğini uygulayarak ana omurganın şablonunu 1/1 ölçekli olarak çizer.
				<b>D.2.2</b>	Endaze resminden posta en kesit alanları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak postaların şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
				<b>D.2.3</b>	Endaze resminden su hatları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak şiyer kuşağı ve form çıtalarının şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
				<b>D.2.4</b>	Endaze resminden en kesit alanları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak kemerelerin şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
		<b>D.3</b>	Ahşap tekne imalatında kullanılacak malzeme, makine ve aletleri hazırlamak	<b>D.3.1</b>	Öngörülen rutubet derecesine kadar kurutulmuş durumdaki keresteyi doğal kurutma ilkelerine uygun olarak istifler ve işlemlere başlamadan önce kereste rutubetini kontrol eder.
				<b>D.3.2</b>	Üretimde kullanacağı masif ahşap, ahşap esaslı levhalar, bağlantı elemanları ve yapıştırıcıları miktar, kalite, ölçü ve talimatları göz önüne alarak hazırlar.
				<b>D.3.3</b>	Kalıp ve kesim şablonlarını çalışma alanında hazır eder.
				<b>D.3.4</b>	Üretimde kullanılacak malzemelerin işlenmesi ve ürün parçalarının ön montajı gibi işlemlerde kullanılacak makinelerde; kesici değişimi ve hareketli elemanlar, besleme hızı, kesme hızı, işleme derinliği gibi makine değişkenlerinin ayarlarını yapar.
				<b>D.3.5</b>	Yapılacak işleme göre ölçme, markalama ve kontrol araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				<b>D.3.6</b>	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
				<b>D.3.7</b>	Yapılacak faaliyetler için gerekli temel el aletlerini hazırlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Ahşap tekne imalatı için hazırlık yapmak	D.4	Şablon ve kalıp hazırlamak	D.4.1	Uygun tekniği kullanarak omurga, bodoslama, posta ve kemerelerin şablon çizimlerini şablon malzemesi üzerine aktarır.
				D.4.2	Şablon kesimini yapar ve temizliğini yaparak kullanıma uygun hale getirir.
				D.4.3	Eğmeçli tekne elemanlarının makinelerde işlenmesine yönelik kalıpların parçalarını projeye göre hazırlar.
				D.4.4	Parçaları projesine göre monte ederek kalıbı oluşturur.
				D.4.5	Kalıbın etkinliğine yönelik ilgili makinede ön deneme işlemi yapar, varsa aksaklıklarını giderir.
		D.5	Çalışma alanını düzenlemek	D.5.1	Kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçer ve yeterli miktarda çalışma alanına taşır.
				D.5.2	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek iş gereğine uygun olarak düzenleme yapar.
				D.5.3	Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır.
		D.6	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak	D.6.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizler ve sabit olmayanları yerlerine yerleştirir.
				D.6.2	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizler ve düzenlemesini yapar.
				D.6.3	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.6.4	Yapılan çalışmalar hakkında üstlerini bilgilendirir.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskelet elemanlarını üretmek (devamı var)	E.1	Ana, kontra, iç omurgaları ve baş ve kış bodoslamaları yapmak	E.1.1	Omurgalar ve bodoslamalar için hazırlanmış prizma /kereste üzerine şablon yardımı ile omurga / bodoslama formunu aktarır.
				E.1.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				E.1.3	Çok parçalı omurga ve bodoslama sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesi yapar.
				E.1.4	Uygun makineleri ve kalıpları kullanarak omurgayı net formuna ve ölçüsüne getirir.
		E.2	Omurga ve bodoslamaların montajını yapmak	E.2.1	Omurga ve bodoslamaların birleştirme yapılacak baş kısımlarına projede öngörülen birleştirme unsurlarını açar.
				E.2.2	Birleştirme unsurlarına suya dayanıklı tutkal sürer ve uygun sıkıştırma elemanları ile sabitler.
				E.2.3	Tutkal sertleştikten sonra projede öngörülen yerde ve sayıda bağlantı elemanı /cıvata deliklerini açar.
				E.2.4	Bağlantı elemanlarını yerlerine sabitler.
		E.3	Eğmeçli posta yapmak	E.3.1	Postalar için hazırlanmış prizma /kereste üzerine şablon yardımı ile posta formunu aktarır.
				E.3.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				E.3.3	Çok parçalı posta sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesi yapar.
				E.3.4	Uygun makineleri ve kalıpları kullanarak postaları net formuna ve ölçüsüne getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskelet elemanlarını üretmek (devamı var)	E.4	Köşeli çeneli posta yapmak	E.4.1	Postalar için hazırlanmış kerestelerden posta parçaları ölçülerine göre kaba kesim yapar.
				E.4.2	Düzdün ve gönyesinde olmak üzere parçalara yüz cumba açar.
				E.4.3	Parçaları gönyesinde net kalınlık ve genişliğine getirir.
				E.4.4	Parçaların baş kısımlarını projede öngörülen şekilde açılı olarak keser.
				E.4.5	Projede öngörülen yerde ve sayıda bağlantı elemanı deliklerini açar.
				E.4.6	Köşebentleri bağlantı elemanları ile sıkı bir şekilde yerlerine sabitler.
		E.5	Kemere yapmak	E.5.1	Kemereler için ayrılmış kereste üzerine şablon yardımı ile kemere formunu aktarır.
				E.5.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				E.5.3	Çok parçalı kemere sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesi yapar.
				E.5.4	Uygun makineleri ve kalıpları kullanarak kemereyi net formuna ve ölçüsüne getirir.
		E.6	Döşek yapmak	E.6.1	Döşek için ayrılmış keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile döşek ölçülerine uygun parçalar hazırlar.
				E.6.2	Eğmeçli döşeklerde şablon yardımı ile parça üzerine döşek formunu aktarır.
				E.6.3	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				E.6.4	Uygun makineleri ve kalıpları kullanarak döşekleri net formuna ve ölçüsüne getirir.
				E.6.5	Projede belirtildiği şekilde montaj elemanları için gerekli delikleri deler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskelet elemanlarını üretmek	E.7	Direk yapmak	E.7.1	Direk için ayrılmış keresteden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile direk ölçülerine uygun gönyesinde ve düzgün parçalar hazırlar.
				E.7.2	Kalınlığın 8-12 katı uzunlukta eğik düzlem oluşturacak şekilde parçaların baş kısımlarını açılı keser.
				E.7.3	Suya dayanıklı tutkal kullanarak direk uzunluğunu kurtaracak kadar parçaların boy eklemesini yapar.
				E.7.4	Projede belirtilen tesisat boşluğuna uygun şekilde, birleşme yerlerine tutkal sürerek parçaları kutu formunda birleştirir.
				E.7.5	Birleşme yüzeylerine çift taraflı suya dayanıklı tutkal sürerek, direk kalınlık ve genişliğini elde edinceye kadar basamaklı yığma yöntemi /laminasyon ile parçaları üst üste yapıştırır.
				E.7.6	Projede belirtilen dış forma uygun olarak son işlemleri yapar.
		E.8	Omurga, posta, kemere ve döşek gibi lamine tekne iskelet elemanlarını üretmek	E.8.1	Projeye uygun olarak keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak her eleman için lamel parçaları hazırlar.
				E.8.2	Lamellere homojen bir şekilde çift taraflı suya dayanıklı tutkal sürer.
				E.8.3	Eleman kalınlığını verecek şekilde lamelleri üst üste yığarak düz elemanları düz presleme ile eğmeçli elemanları ise kalıp yardımı ile tümünün aynı hizada olmasını sağlayarak uygun sıcaklık ve basınç altında presler.
				E.8.4	Uygun kalıp ve makineleri kullanarak elemanları net ölçüsüne ve son formuna getirir.
E.8.5	Projede belirtildiği şekilde varsa bağlantı elemanları deliklerini açar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne iskeleti yapmak (devamı var)	F.1	İnşa iskelesini oluşturmak	F.1.1	Hava kuru rutubet derecesine kadar kurutulmuş sert ağaç kerestelerden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile sehpa projesine uygun gönyesinde ve düzgün parçalar hazırlar.
				F.1.2	Parçaları projeye uygun olarak monte eder ve sehpaları oluşturur.
				F.1.3	Zeminin düzgün, sağlam ve hafif meyilli olup olmadığını kontrol eder, varsa aksaklıkları giderir.
				F.1.4	Omurga eğimine uygun olarak iki postada bir aralık olacak şekilde sehpaları yatay düzlemde terazili bir şekilde yerleştirir ve zemin bağlantılarını yapar.
		F.2	Omurgayı yerleştirmek	F.2.1	Tüm sehpalara temas edecek şekilde omurgayı inşa iskelesi üzerine yerleştirir, varsa aksaklıkları giderir.
				F.2.2	Büyük teknelerde önce salma omurgayı yerleştirir ve ana omurgayı bu omurga üzerinde inşa eder.
				F.2.3	Tekne su hattı noktalarına baş ve kış bodoslamadan birer çivi çakarak bir ip gerdirir ve bu ip yardımı ile omurgayı boy yönünde teraziye alır.
				F.2.4	Farklı noktalardan kontrol ederek omurgayı enine yönde teraziye alır.
				F.2.5	Dikme kullanarak terazisini bozmadan omurgayı baş ve kış bodoslamadan zemine sabitler.
		F.3	Postaların montajını yapmak	F.3.1	Aynı dikey düzlemde olacak şekilde teraziye alarak aynı numaralı postaları döşekler ile birbirine tutkallı ve cıvatalı olarak bağlar.
				F.3.2	Baş ve kış bodoslamalara yakın kısma ve ortaya olmak üzere ilk üç postayı dikey düzlemde teraziye alarak projeye uygun olarak montajlar.
				F.3.3	Tekne formunu kontrol etmek üzere baş ve kış bodoslamalara ve ilk üç postaya su hatlarında form çizimlerini sabitler.
F.3.4	Dikey düzlemde teraziye olmasını sağlayarak ve form çizimlerini göz önüne alarak diğer postaları montajlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne iskeleti yapmak (devamı var)	F.4	Sentine ve şiyer kuşağı istralyalarının /stringerlerinin montajını yapmak	F.4.1	Hazırlanmış masif istralya elemanlarını postalar üzerinde projede belirtilen yerlerden temas yerlerine tutkal sürerek işkence ile ön sabitlemesini yapar.
				F.4.2	Lamine istralyalarda katlar arasına tutkal sürerek yerinde her bir posta elemanına işkenceler ile sıkıştırma yaparak sabitler.
				F.4.3	İstralya-posta temas yüzeyi ortasından olmak üzere cıvata deliklerini deler.
				F.4.4	Her bir posta-istralya temas yerinden cıvataları deliklere yerleştirir ve sıkıştırır.
		F.5	İç omurga yapmak	F.5.1	Hazırlanmış olan birinci kat iç omurga lamelini ana omurga boyunca döşeklerin üzerinden tutkallı olarak sabitler.
				F.5.2	Her iki temas yüzeyi de tutkallı olmak üzere birinci kat iç omurga katmanının üzerine ikinci kat lamelini sabitler.
				F.5.3	F.5.2. başarım ölçütünü projede öngörülen kalınlık elde edilinceye kadar devam ettirir.
				F.5.4	Projede belirtilen yerlerden cıvata deliklerini deler, cıvataları deliklere yerleştirir ve sıkıştırır.
		F.6	Kontra ve salma omurganın montajını yapmak	F.6.1	Projede belirtilen yerlerden ana ve iç omurgayı içerecek şekilde ve yatay düzleme tam dik olacak şekilde cıvata deliklerini açar.
				F.6.2	Kontra ve salma omurgaların cıvata delikleri birbirlerini karşılayacak şekilde ön sabitlemesini yapar.
				F.6.3	Kontra omurgayı tutkallı, salma omurgayı tutkalsız olarak cıvatalarla yerlerine sıkıştırır, genel kontrolü yaptıktan sonra döküm salmaya kalıp olmak üzere salma omurgayı yerinden söker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne iskeleti yapmak	F.7	Kemerelerin montajını yapmak	F.7.1	Posta açıklıklarına uygun olarak hazırlanmış olan kemere elemanlarını net boy ölçüsüne getirir.
				F.7.2	Projede belirtilen detaya uygun olarak kemere baş kısımlarına delik, kırlangıç kuyruğu gibi birleştirme unsurlarını açar.
				F.7.3	Kemere-şiyer kuşağı temas yüzeylerine tutkal sürerek kemereleri civatalar ile yerlerine sabitler.
		F.8	Kamara bölümlenmesi yapmak	F.8.1	Kamara yapımı için ayrılmış kerestelerden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün taban kirişi ve direk parçalarını hazırlar.
				F.8.2	Projeye uygun olarak taban kirişi ve direkleri net boy ölçüsüne getirir ve birleşim unsurlarını açar.
				F.8.3	Yatay düzleme paralel olacak şekilde taban kirişlerini her bir posta aralığına sabitler.
				F.8.4	Detay ve kamara projesine uygun olarak direklerin taban kirişi-posta, taban kirişi-kemere bağlantılarını yaparak bölümlenme iç karkas sistemini oluşturur.
		F.9	Tıraşlama yapmak	F.9.1	Uygun el aletlerini kullanarak iskeletin tamamındaki eleman fazlalıklarını ve seviyesel çıkıntıları giderir.
				F.9.2	Uygun zımpara ve zımparalama alet ve makinelerini kullanarak iskeletin tüm yüzeyini perdahlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tekne dış kaplaması yapmak (devamı var)	G.1	Tek katlı dış kaplama /borda ve karina yapmak	G.1.1	Dış kaplama için ayrılmış keresteden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile kaplama ölçülerine uygun gönyesinde ve enine birleşme yerleri balıksırtı formunda düzgün parçalar hazırlar.
				G.1.2	Başlangıç noktasından itibaren birinci kaplama parçasını temas noktalarına tutkal sürerek işkence ile ön yerleştirme yapar, plastik veya paslanmaz metal çiviler kullanarak postaya sabitler, boy eklemelerini postalar üzerine gelecek şekilde posta genişliğince pah verip tutkal sürerek yapar.
				G.1.3	İkinci ve devamındaki kaplama parçalarını erkek profillerine tutkal sürerek ve aynı hizada olmasını sağlamak için "U" kalıplar da kullanılarak bir önceki işlem dâhilinde enine yığma ve boy ekleme işlemlerini yapar, ardışık iki kaplama parçasının boy eklemesinin aynı posta üzerine gelmemesine dikkat eder, kaplama sıralarının hepsini bodoslamalardaki aşozda boyuna kerterek bitirir.
				G.1.4	Ek yerlerinde kalafat demiri ile iç kısımların patlatılmamasına dikkat ederek armuzları açar.
				G.1.5	Kalafat demiri ve çekiç kullanarak kalafat pamuğunu armuza sıkıştırır, büyük teknelerde, alt kalafat pamuğu, orta kırkala ismi verilen kalafat kendiri ve üst kalafat pamuğu olmak üzere üç sıra kalafat yapar.
				G.1.6	Uygun makine ve el aletlerini kullanarak dış kaplama yüzey perdahını yapar.
		G.2	Lamine dış kaplama yapmak	G.2.1	Birinci katman için G1 işleminin ilk üç başarım ölçütündeki gereklilikleri yerine getirir.
				G.2.2	İkinci ve üçüncü katmanlar birinci katmana ve birbirlerine çapraz dördüncü katman ise birinci katmana paralel olacak şekilde yüzeye ve kenarlara tutkal sürüp ek yerlerini şaşırtarak ve kaplamalar arasında açıklık kalmayacak şekilde katmanlar üzerinde "U" çiviler ile sabitler.
				G.2.3	Büyük teknelerde dördüncü katman birinci katmana dik olacak şekilde beş katmanlı laminasyon yapar.
				G.2.4	Uygun makine ve el aletlerini kullanarak dış kaplama yüzey perdahını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tekne dış kaplaması yapmak	G.3	Lamine küpeşte yapmak	G.3.1	Küpeşte için ayrılmış kerestelerden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile küpeşte lamel parçalarını gönyesinde ve düzgün olarak hazırlar.
				G.3.2	Posta hattında olmak üzere form vererek lamel parçalarını düzgün bir şekilde tutkallı olarak üst üste yığarak küpeşteyi oluşturur ve perdah işlemlerini yapar.
				G.3.3	Küpeşte şapkası için küpeşte kalınlığını verecek şekilde lamelleri üst üste yapıştırır.
				G.3.4	Küpeşte parçalarını uygun makineler kullanarak gönyesine getirir ve birleştirme kanalını açar.
				G.3.5	Birleşme yüzeylerine tutkal sürerek küpeşte şapkasını küpeşte üzerine sabitler ve genel perdahını yapar.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Güverte kaplaması yapmak	H.1	Kontrplak kaplaması yapmak	H.1.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak ve ek yerlerinin kemere ortasına gelmesine dikkat ederek su kontrplağı yerleştirme ve kesim planı yapar.
				H.1.2	Hazırlanan plana uygun olarak düzgün bir şekilde kontrplak levhaları keser.
				H.1.3	Kemere üstlerine ve ek yerlerine tutkal sürerek levhaları plastik ve paslanmaz çivilerle kemelerden yerlerine sabitler.
				H.1.4	Uygun makine ve el aletlerini kullanarak kaplama yüzey perdahını yapar.
				H.1.5	Karkas sistemini oluşturarak izolasyon malzemesini serer.
				H.1.6	H.1.1., H.1.2. ve H.1.3. başarım ölçütlerini yerine getirerek son kat su kontrplağı sabitleme işlemini yapar.
		H.2	Yüzey kaplaması yapmak	H.2.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak güverte kaplama parçalarının yerleşim planını yapar.
				H.2.2	Plana uygun olarak düzgün bir şekilde güverte kaplama parçalarını keser.
				H.2.3	Güverte görünüş modeline uygun olarak aralarda armuz boşluğu bırakarak kaplama parçalarını tutkallı olarak yerlerine sabitler.
				H.2.4	Armuz macunu ile armuz boşluklarını doldurur.
				H.2.5	Uygun makine ve el aletlerini kullanarak dış kaplama yüzey perdahını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Güverte üst yapısı yapmak	I.1	Üst yapı karkası /iskeleti yapmak	I.1.1	Üst yapı için ayrılmış kerestelerden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak üst yapı kolon ve kiriş parçalarını hazırlar.
				I.1.2	Projeye uygun olarak kolon ve kirişleri net boy ölçüsüne getirir ve birleşim unsurlarını açar.
				I.1.3	Projeye uygun şekilde kolon ve kirişleri bir arada gönyesinde birbirine ve güverteye sabitleyerek üst yapı karkasını oluşturur.
		I.2	Üst yapı yüzey kaplaması yapmak	I.2.1	Plana uygun olarak gönyesinde ve düzgün bir şekilde yüzey kaplama parçalarını keser.
				I.2.2	Güverte üst yapı projesine uygun olarak dekoratif kaplamalar ile parça yüzeylerini kaplar, net ölçü ve formuna getirir.
				I.2.3	Parçaları dış yüzeyden tek taraflı olarak ek yerleri karkas parçalarına gelecek ve aralarında boşluk kalmayacak şekilde tutkallı olarak karkasa sabitler.
				I.2.4	Karkas boşluklarına izolasyon malzemelerini sıkı bir şekilde yerleştirir.
				I.2.5	İç yüzey kaplamalarını ek yerleri karkas parçalarına gelecek şekilde tutkallı olarak karkasa sabitler.
				I.2.6	Projeye uygun olarak çıta, pervaz, macun gibi tamamlayıcı işlemleri yapar.

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

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ahşap ve ahşap esaslı malzemeler
2. Anahtar takımları
3. Aspiratör sistemi
4. Bağlantı elemanları
5. Bant zımpara makinesi
6. Baş kesme makinesi
7. Bileme taşı
8. Bilgisayar sistemi
9. Bilgisayar destekli çizim yazılımları
10. Boy kesme makineleri
11. Çift taraflı net ebatlama makinesi
12. Çivi ve vida çeşitleri
13. Çoklu delik makinesi
14. Daire testere makinesi
15. Dekupaj makineleri
16. Dikey delik makinesi
17. Dikey freze
18. El aletleri (testere, rende, çekiç, tornavida, düztaban vb.)
19. El makineleri (freze, daire testere, breyz, deкупaj, planya vb.)
20. İş sehpaları
21. İşkence çeşitleri
22. Kalafatlama malzeme ve aletleri
23. Kalınlık makinesi
24. Kalıp
25. Kavela
26. Kavela çakma makinesi
27. Kavela çekme makinesi
28. Kesiciler
29. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
30. Kompresör
31. Kontak zımpara makinesi
32. Marangoz tezgâhı
33. Mengene
34. Osilasyonlu delik makinesi
35. Ölçme ve markalama aletleri (metre, kumpas, kalem, ağaç gönnye, cetvel vb.)
36. Palet
37. Planya makinesi
38. Pres çeşitleri
39. Spiral taşı
40. Şablon
41. Şablon freze

42. Şerit testere makinesi
43. Takım dolabı
44. Teknik çizim araçları (T cetveli, gönyeler, kağıtlar, kalemler vb.)
45. Temel el aletleri
46. Transpalet
47. Yangın söndürme cihazı
48. Yapıştırıcı
49. Yatay daire
50. Yatay freze
51. Yatay delik makinesi
52. Zımpara
53. Zıvana makinesi

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ahşap işleme ve tekne imalatı makine ve aletleri kullanma bilgi ve becerisi
3. Ahşap koruma yöntemleri bilgisi
4. Ahşap malzeme ve standartları bilgisi
5. Analitik düşünme yeteneği
6. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
7. Bilgisayar destekli çizim bilgi ve becerisi
8. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
9. Çevre koruma standartları bilgisi
10. Ekip içinde çalışma yeteneği
11. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
12. El-göz koordinasyon yeteneği
13. İlk yardım bilgisi
14. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
15. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
16. Kalıp ve şablon hazırlama bilgi ve becerisi
17. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
18. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapabilme bilgisi
19. Matematik bilgisi
20. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
21. Mesleki terim bilgisi
22. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
23. Standart ölçüler bilgisi
24. Tekne imalatı bilgi ve becerisi
25. Teknik çizim bilgisi
26. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
27. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
28. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
29. Zamanı iyi kullanma becerisi

### 3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Çalışma donanımı ve makinelerinin durumunu dikkatle denetlemek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. İşyerine ait araç ve gereçlerin kullanımına özen göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
13. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
14. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
15. Tehlikeli durumlarda ilgilileri bilgilendirmek
16. Tehlikeli durumları dikkatle algılayıp değerlendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
18. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişmelere açık olmak

#### **4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

**Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar**

**1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi**

M. Nurettin ÖZDEBİR, ASO – Yönetim Kurulu Başkanı

Mehmet DOĞANLAR, ASO – Yönetim Kurulu Üyesi

Yılmaz KAYAASLAN, ASO – Yönetim Kurulu Üyesi

Oya GÖRKMEN, ASO – Genel Sekreter Vekili

Salih YAVUZ, ASO - İnsan Kaynakları Müdürü

Levent SOYKAN, ASO - İnsan Kaynakları Memuru

**2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri**

**2.1. Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri**

Prof.Dr. Erol BURDURLU, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Doç.Dr. Kemal YILDIRIM, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Y.Doç.Dr. Nihat DÖNGEL, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Dr. H. Özgür İMİRZİ, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

**2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar**

Fatih ÖZALP Mikron Yatçılık

**3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar**

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Siteler Genç İşadamları Derneği

Ankara Ticaret Odası (ATO)

Balıkesir Üniversitesi Bandırma Meslek Yüksekokulu Gemi İnşaatı Programı

Bartın Üniversitesi Bartın Meslek Yüksekokulu Gemi İnşaatı Programı

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı



Çanakkale 18 Mart Üniversitesi Çanakkale Meslek Yüksekokulu Gemi İnşaatı Programı

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)

Gaziantep Sanayi Odası

Hak-İş Konfederasyonu

İstanbul Sanayi Odası (İSO)

İstanbul Teknik Üniversitesi Gemi İnşaatı ve Deniz Bilimleri Fakültesi

İstanbul Ticaret Odası (İTO)

İstanbul Üniversitesi Orman Fakültesi Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

İzmir Ticaret Odası

Karadeniz Teknik Üniversitesi, Sürmene Deniz Bilimleri Fakültesi

Kayseri Sanayi Odası

Kocaeli Üniversitesi Karamürsel Meslek Yüksekokulu Gemi İnşaatı Programı

Konya Sanayi Odası

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

MEB Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

MEB Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü Meslek Liseleri Gemi Yapımı Alanı

MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Sağlık İşleri Dairesi Başkanlığı

MEB Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü

Mikro Yatçılık (Marmaris)

Mobilya Sanayi İş Adamları Derneği (MOBSAD)

Mobilya ve Dekorasyon Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Muğla Üniversitesi Teknoloji Fakültesi Ağaçşileri Endüstri Mühendisliği Bölümü

Ofis Mobilyaları Sanayi ve İşadamları Derneği (OMSİAD)

Orta Anadolu İhracatçılar Birliği (OAİB)

Tarım Orman-İş Sendikası

Teknik Eğitim Vakfı (TEKEV)

TMMOB Orman Mühendisleri Odası

Türkiye Ağaç İşleri Esnaf ve Sanatkarları Federasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)

Türkiye İş Kurumu (İŞKUR)

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

Türkiye Mobilya Sanayicileri Derneği (MOSDER)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türkiye Orman İşçileri Sendikası

Türkiye Orman Ürünleri İthalatçıları ve Sanayicileri Derneği

Yat İmalatçıları Birliği Derneği

Yıldız Teknik Üniversitesi Gemi İnşaatı ve Deniz Bilimleri Fakültesi

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)

Zonguldak Karaelmas Üniversitesi Alaplı Meslek Yüksekokulu Gemi İnşaatı Programı

#### **4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar**

Ali Rıza ERCAN Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu )

İlhan KOCATÜRK Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı )

Hatice Tülay ALPMAN Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı )

Kenan AKYÜZ Üye (Orman ve Su İşleri Bakanlığı )

Dursun ÇAM Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı )

Prof. Dr. Ayhan ÖZÇİFÇİ Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı)

Erdal SÜKAN Üye (Türkiye Odalar Borsalar Birliği )

Eyyup KAYA Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu )  
Kemal ESİN Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu )  
Ahmet Murat AKINCI Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu )  
Kenan KALAYCI Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu )

Firuzan SİLAHŞÖR, Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)  
Sinan GERGİN, Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlü ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

#### **5. MYK Yönetim Kurulu**

Bayram AKBAŞ, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)  
Prof. Dr. Oğuz BORAT, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)  
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ, Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)  
Prof. Dr. Yücel ALTUNBAŞAK, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)  
Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)  
Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)