



ULUSAL MESLEK STANDARDI

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI

SEVİYE 5

REFERANS KODU / 12UMS0263-5

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

| | |
|--|---|
| Meslek: | AHŞAP TEKNE İMALATÇISI |
| Seviye: | 5^I |
| Referans Kodu: | 12UMS0263-5 |
| Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar): | Ankara Sanayi Odası (ASO) |
| Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi: | MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi |
| MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı: | 05.09.2012 Tarih ve 2012/65 Sayılı Karar |
| Resmi Gazete Tarih/Sayı: | 16.10.2012–28443 (Mükerrer) |
| Revizyon No: | 00 |

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) 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 kışık kısmına 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,

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

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

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 indirekt olarak planlanması, yönetimi ve kontrolü için bilgisayar destekli üretim sistemlerini de içeren teknolojilerin tamamını,

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 kışık 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,

KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ: Kalite yönetiminin gerçekleşmesi için gerekli, araçlar, yöntemler (prosedürler), akışlar, sorumluluklar ve yapısal organizasyonu,

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 işlemi,

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 altlığı,

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,

ÜRETİM PLANLAMA: Bir üretim yönetimi etkinliği olarak üretilecek ürünü belirlemek, üretim için donanım gereğini saptamak ve ürünlerin istenen kalite ve maliyette, istenen sürede, doğru zamanlarda ve istenen miktarlarda oluşumunu sağlayacak çizelgeleme, programlama çalışmalarını,

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

| | |
|--|-----------|
| 1. GİRİŞ | 8 |
| 2. MESLEK TANITIMI | 9 |
| 2.1. Meslek Tanımı | 9 |
| 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri | 9 |
| 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler | 9 |
| 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat | 10 |
| 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları | 10 |
| 2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler | 10 |
| 3. MESLEK PROFİLİ | 11 |
| 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri | 11 |
| 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman | 30 |
| 3.3. Bilgi ve Beceriler | 31 |
| 3.4. Tutum ve Davranışlar | 32 |
| 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME | 33 |

1. GİRİŞ

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 5) 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 5) 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 5); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, kürekli, motorlu ve yelkenli teknelerin projelendirme ve imalatı ile ilgili bilgisayar destekli tasarım ve üretim sistemlerini kullanabilen, tüm üretim sürecini kontrol altında tutup aksaklıklara müdahale eden, süreci öngörülen plan dâhilinde yürüten ve denetleyen kişidir.

Ahşap tekne imalatı ile ilgili yürütülen faaliyetlerin doğruluğundan, zamanlamasından ve kalitesinden sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun olarak çalışır/ çalışılmasını sağlar. Ahşap tekne imalatında kullanılan makine ve aletlerin verimli çalışması için bakım, ayar ve basit onarım faaliyetlerinden, iş organizasyonundan ve birlikte çalıştığı kişilerin iş emniyetinden sorumludur. Kendi sorumluluk alanında olmayan aksaklıkları üstlerine bildirir ve çözüme katkı sağlar.

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

İlkyardım 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 5), 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 | Çalışanlara iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili eğitimleri verir. |
| | | | | A.1.2 | Çalışanların tekne üretiminin gerektirdiği iş elbiselerini giymesini ve koruyucu donanımları kullanmasını sağlar. |
| | | | | A.1.3 | Uyarı işaret ve levhalarını kontrol eder ve çalışanların bunlara göre çalışmasını sağlar. |
| | | | | A.1.4 | İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarının yerinde ve kullanıma hazır olmasını sağlar. |
| | | A.2 | Tehlikeleri ve riskleri azaltmak | A.2.1 | Herhangi bir kazaya meydan vermemek için yerlerin temiz, makine araç ve gereçlerin tertip ve düzen içerisinde olmasını sağlar. |
| | | | | A.2.2 | Çalışma ortamında emniyet tedbirleri alır, çalışanları emniyetli çalışmaya yönlendirir ve çalışmaların emniyetle yürütülüp yürütülmediğini kontrol eder. |
| | | | | A.2.3 | Çalışma ortamında yangın ile ilgili tedbirleri alır. |
| | | | | A.2.4 | Kazaları önlemek üzere makine ve aletlerde emniyet kuralları dahilinde çalışılmasını sağlar. |
| | | | | A.2.5 | Yangına müdahale tekniklerini uygulatır. |
| | | | | A.2.6 | İlk yardım araç ve gereçleri ile ilgili denetim yapar, kullanıma ve uygulamaya hazır olmasını sağlar. |
| | | | | A.2.7 | Kesici araç ve gereçlerin emniyetli olmasını sağlar. |
| | | | | A.2.8 | Emniyet tedbirleri ile ilgili denetleme yapar. |
| | | | | A.2.9 | Tehlike ve risk analizi çalışmaları yapar. |

| 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 | Yangınla ilgili acil durum planlarına uyulmasını sağlar. |
| | | | | A.3.2 | Kazalarla ilgili acil durum planlarına uyulmasını sağlar. |
| | | | | A.3.3 | Acil durum çalışma ve tatbikatları düzenler. |

| 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 uygulanmasını sağlar. |
| | | | | C.1.2 | Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular. |
| | | | | C.1.3 | Kullanılan makine ve aletlerin kalite gerekliliklerine uygun olmasını sağlar. |
| | | 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 uygulatarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar. |
| | | | | C.2.3 | Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur veya doldurtur. |
| | | C.3 | Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak | C.3.1 | Operasyon bazında yapılan çalışmaların kalitesini denetler. |
| | | | | C.3.2 | İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar. |
| | | | | C.3.3 | İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler ve raporlar. |
| | | C.4 | Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak | C.4.1 | Düzeltilici ve önleyici faaliyet talep formlarıyla raporlanan hataların nedenlerini belirler. |
| | | | | C.4.2 | Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular. |
| | | | | C.4.3 | Hata ve arızalar ile ilgili üst yönetime raporlama yapar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|------------|------------------------------------|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Ahşap tekne üretim sürecini yürütmek (devamı var) | D.1 | Üretim planını uygulamak | D.1.1 | Her ürün değişiminde, yapılacak ahşap teknenin özelliklerini göz önüne alarak üretim süreç şemasını oluşturur ve üst yönetime sunar. |
| | | | | D.1.2 | Üretim süreç şemasına göre kullanılacak makineleri belirler. |
| | | | | D.1.3 | Makine yerleşim planına göre makineleri sayı ve konum olarak düzenler. |
| | | | | D.1.4 | Ana üretim çizelgesinin oluşturulmasına katkı sağlar. |
| | | D.2 | İş organizasyonu yapmak | D.2.1 | Üretim süreç şemasında belirlenen işlerin iş tanımlamalarının yapılmasına ve yapılacak işlerin sınırlarının belirlenmesine katkıda bulunur. |
| | | | | D.2.2 | Yapılacak işlerin özelliğine göre gerekli işgücünün niteliklerini saptar. |
| | | | | D.2.3 | İşgücü planlamasına ve gereksinimine yönelik veri sağlar. |
| | | | | D.2.4 | İşin yapılması ile ilgili olarak çalışanların yetki sınırları içerisinde çalışmasını denetler. |
| | | | | D.2.5 | Çalışma yerinin ışık, gürültü, toz emisyonu ve antropometrik uygunluk gibi çalışma ergonomisi ile ilgili kriterlerinin kontrol altında tutulmasını sağlar. |
| | | D.3 | Ahşap tekne imalatını yönlendirmek | D.3.1 | İşletmenin iş disiplini yönergesine göre iş disiplinini sağlar. |
| | | | | D.3.2 | Çalışanların ekip ruhu içerisinde çalışmasını sağlar. |
| | | | | D.3.3 | Çalışanlara üst yönetim tarafından belirlenmiş motivasyon tekniklerinin uygulanmasına katkı sağlar. |
| | | | | D.3.4 | Üretim planına bağlı kalarak günlük iş tanımlarını ve iş gücü dağılımlarını yapar. |
| | | | | D.3.5 | İşlemler bazında günlük çıktı miktarlarını belirler ve rapor eder. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--------------------------------------|----------|-----------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Ahşap tekne üretim sürecini yürütmek | D.4 | Süreç denetimi yapmak | D.4.1 | Süreç içerisinde yapılan tüm işlerin yöntem ve uygulama tekniklerine uygun olarak yapılıp yapılmadığını denetler. |
| | | | | D.4.2 | Üretim çıktılarının tolerans limitleri dahilinde kalıp kalmadığını kontrol eder. |
| | | | | D.4.3 | Malzeme, üretim süreci, ara depo ve sonuç ürün stoklarının plan dahilinde olup olmadığını kontrol eder ve raporlar. |
| | | | | D.4.4 | Çalışanların performans limitleri dahilinde faaliyetlerini yürütmesini sağlar. |
| | | | | D.4.5 | İş etüdünün metod etüdü ve iş ölçümü tekniklerini uygulayarak veri derlemesi yapar ve raporlandırır. |

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

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

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

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

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Tekne iskelet elemanlarını üretmek | F.7 | Direk yapmak | F.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. |
| | | | | F.7.2 | Kalınlığın 8-12 katı uzunlukta eğik düzlem oluşturacak şekilde parçaların baş kısımlarını açılı keser. |
| | | | | F.7.3 | Suya dayanıklı tutkal kullanarak direk uzunluğunu kurtaracak kadar parçaların boy eklemesini yapar. |
| | | | | F.7.4 | Projede belirtilen tesisat boşluğuna uygun şekilde, birleşme yerlerine tutkal sürerek parçaları kutu formunda birleştirir. |
| | | | | F.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. |
| | | | | F.7.6 | Projede belirtilen dış forma uygun olarak son işlemleri yapar. |
| | | F.8 | Omurga, posta, kemere ve döşek gibi lamine tekne iskelet elemanlarını üretmek | F.8.1 | Projeye uygun olarak keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak her eleman için lamel parçaları hazırlar. |
| | | | | F.8.2 | Lamellere homojen bir şekilde çift taraflı suya dayanıklı tutkal sürer. |
| | | | | F.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. |
| | | | | F.8.4 | Uygun kalıp ve makineleri kullanarak elemanları net ölçüsüne ve son formuna getirir. |
| F.8.5 | Projede belirtildiği şekilde varsa bağlantı elemanları deliklerini açar. | | | | |

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

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---------------------------------------|----------|---|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| G | Tekne iskeleti yapmak (Devamı var) | G.4 | Sintine ve şiyer kuşağı istralyalarının /stringerlerinin montajını yapmak | G.4.1 | Hazırlanmış masif istralya elemanlarını postalar üzerinde projede belirtilen yerlerden temas yerlerine tutkal sürerek işkence ile ön sabitlemesini yapar. |
| | | | | G.4.2 | Lamine istralyalarda katlar arasına tutkal sürerek yerinde her bir posta elemanına işkenceler ile sıkıştırma yaparak sabitler. |
| | | | | G.4.3 | İstralya-posta temas yüzeyi ortasından olmak üzere cıvata deliklerini deler. |
| | | | | G.4.4 | Her bir posta-istralya temas yerinden cıvataları deliklere yerleştirir ve sıkıştırır. |
| | | G.5 | İç omurga yapmak | G.5.1 | Hazırlanmış olan birinci kat iç omurga lamelini ana omurga boyunca döşeklerin üzerinden tutkallı olarak sabitler. |
| | | | | G.5.2 | Her iki temas yüzeyi de tutkallı olmak üzere birinci kat iç omurga katmanının üzerine ikinci kat lamelini sabitler. |
| | | | | G.5.3 | F.5.2. başarım ölçütünü projede öngörülen kalınlık elde edilinceye kadar devam ettirir. |
| | | | | G.5.4 | Projede belirtilen yerlerden cıvata deliklerini deler, cıvataları deliklere yerleştirir ve sıkıştırır. |
| | | G.6 | Kontra ve salma omurganın montajını yapmak | G.6.1 | Projede belirtilen yerlerden ana ve iç omurgayı içerecek şekilde ve yatay düzleme tam dik olacak şekilde cıvata deliklerini açar. |
| | | | | G.6.2 | Kontra ve salma omurgaların cıvata delikleri birbirlerini karşılayacak şekilde ön sabitlemesini yapar. |
| | | | | G.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 |
| G | Tekne iskeleti yapmak | G.7 | Kemerelerin montajını yapmak | G.7.1 | Posta açıklıklarına uygun olarak hazırlanmış olan kemere elemanlarını net boy ölçüsüne getirir. |
| | | | | G.7.2 | Projede belirtilen detaya uygun olarak kemere baş kısımlarına delik, kırlangıç kuyruğu gibi birleştirme unsurlarını açar. |
| | | | | G.7.3 | Kemere-şiyer kuşağı temas yüzeylerine tutkal sürerek kemereleri civatalar ile yerlerine sabitler. |
| | | G.8 | Kamara bölümlenmesi yapmak | G.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. |
| | | | | G.8.2 | Projeye uygun olarak taban kirişi ve direkleri net boy ölçüsüne getirir ve birleşim unsurlarını açar. |
| | | | | G.8.3 | Yatay düzleme paralel olacak şekilde taban kirişlerini her bir posta aralığına sabitler. |
| | | | | G.8.4 | Detay ve kamara projesine uygun olarak direklerin taban kirişi-posta, taban kirişi-kemere bağlantılarını yaparak bölümlenme iç karkas sistemini oluşturur. |
| | | G.9 | Tıraşlama yapmak | G.9.1 | Uygun el aletlerini kullanarak iskeletin tamamındaki eleman fazlalıklarını ve seviyesel çıkıntıları giderir. |
| | | | | G.9.2 | Uygun zımpara ve zımparalama alet ve makinelerini kullanarak iskeletin tüm yüzeyini perdahlar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| H | Tekne dış kaplaması yapmak (devamı var) | H.1 | Tek katlı dış kaplama /borda ve karina yapmak | H.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. |
| | | | | H.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. |
| | | | | H.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. |
| | | | | H.1.4 | Ek yerlerinde kalafat demiri ile iç kısımların patlatılmamasına dikkat ederek armuzları açar. |
| | | | | H.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. |
| | | | | H.1.6 | Uygun makine ve el aletlerini kullanarak dış kaplama yüzey perdahını yapar. |
| | | H.2 | Lamine dış kaplama yapmak | H.2.1 | Birinci katman için G1 işleminin ilk üç başarım ölçütündeki gereklilikleri yerine getirir. |
| | | | | H.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. |
| | | | | H.2.3 | Büyük teknelerde dördüncü katman birinci katmana dik olacak şekilde beş katmanlı laminasyon yapar. |
| | | | | H.2.4 | Uygun makine ve el aletlerini kullanarak dış kaplama yüzey perdahını yapar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|----------------------------|------------|-----------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| H | Tekne dış kaplaması yapmak | H.3 | Lamine küpeşte yapmak | H.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. |
| | | | | H.3.2 | Posta hattında olmak üzere form vererek lamel parçalarını düzgün bir şekilde tutkallı olarak üst üste yığarak küpeşteyi oluşturur ve perdah işlemlerini yapar. |
| | | | | H.3.3 | Küpeşte şapkası için küpeşte kalınlığını verecek şekilde lamelleri üst üste yapıştırır. |
| | | | | H.3.4 | Küpeşte parçalarını uygun makineler kullanarak gönyesine getirir ve birleştirme kanalını açar. |
| | | | | H.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 |
| I | Güverte kaplaması yapmak | I.1 | Kontrplak kaplaması yapmak | I.1.1 | Tekne güverte planını göz önüne alarak ve ek yerlerinin kemere ortasına gelmesine dikkat ederek su kontrplağı yerleştirme ve kesim planı yapar. |
| | | | | I.1.2 | Hazırlanan plana uygun olarak düzgün bir şekilde kontrplak levhaları keser. |
| | | | | I.1.3 | Kemere üstlerine ve ek yerlerine tutkal sürerek levhaları plastik ve paslanmaz çivilerle kemerelerden yerlerine sabitler. |
| | | | | I.1.4 | Uygun makine ve el aletlerini kullanarak kaplama yüzey perdahını yapar. |
| | | | | I.1.5 | Karkas sistemini oluşturarak izolasyon malzemesini serer. |
| | | | | I.1.6 | I.1.1., I.1.2. ve I.1.3. başarım ölçütlerini yerine getirerek son kat su kontrplağı sabitleme işlemini yapar. |
| | | I.2 | Yüzey kaplaması yapmak | I.2.1 | Tekne güverte planını göz önüne alarak güverte kaplama parçalarının yerleşim planını yapar. |
| | | | | I.2.2 | Plana uygun olarak düzgün bir şekilde güverte kaplama parçalarını keser. |
| | | | | I.2.3 | Güverte görünüş modeline uygun olarak aralarda armuz boşluğu bırakarak kaplama parçalarını tutkallı olarak yerlerine sabitler. |
| | | | | I.2.4 | Armuz macunu ile armuz boşluklarını doldurur. |
| | | | | I.2.5 | Uygun makine ve el aletlerini kullanarak dış kaplama yüzey perdahını yapar. |

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

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| K | Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek | K.1 | Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarını gerçekleştirmek | K.1.1 | Eğitim ihtiyaçlarını ilgili birimlerden alır ve değerlendirir. |
| | | | | K.1.2 | Periyodik ve bir defaya özgü eğitimleri zaman planlaması açısından değerlendirir. |
| | | K.2 | Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak | K.2.1 | Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir. |
| | | | | K.2.2 | Ahşap tekne imalatı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder. |
| | | K.3 | Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek | K.3.1 | Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır. |
| | | | | K.3.2 | 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, dekupaj, planya vb.)
20. İş sehpaları
21. İşkence çeşitleri
22. Kalafatlama malzeme ve aletleri
23. Kalınlık makinesi
24. Kalıp
25. Kalite kontrol cihazları (universal test cihazı ve ekipmanları, üst-yüzey işlemleri adezyon test cihazı, viskozitemetre vb.)
26. Kavela
27. Kavela çakma makinesi
28. Kavela çekme makinesi
29. Kesiciler
30. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
31. Kompresör
32. Kontak zımpara makinesi
33. Marangoz tezgâhı
34. Mengene
35. Osilasyonlu delik makinesi
36. Ölçme ve markalama aletleri (kalem, metre, pergel, pistole, eğri cetveli, T cetveli, kumpas vb.)
37. Palet
38. Planya makinesi
39. Pres çeşitleri

40. Spiral taşı
41. Şablon
42. Şablon freze
43. Şerit testere makinesi
44. Takım dolabı
45. Teknik çizim araçları (T cetveli, gönyeler, kağıtlar, kalemler vb.)
46. Temel el aletleri
47. Transpalet
48. Yangın söndürme cihazı
49. Yapıştırıcı
50. Yatay daire
51. Yatay freze
52. Yatay delik makinesi
53. Zımpara
54. 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 destekli üretim bilgi ve becerisi
9. Bilgisayar teknolojilerini kullanma bilgi ve becerisi
10. Çevre koruma standartları bilgisi
11. Ekip içinde çalışma yeteneği
12. El aletlerini kullanma bilgisi
13. El-göz koordinasyon yeteneği
14. İlk yardım bilgisi
15. İş ölçümü bilgi ve becerisi
16. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
17. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
18. Kalıp ve şablon hazırlama bilgi ve becerisi
19. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
20. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapabilme bilgisi
21. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
22. Mesleki terim bilgisi
23. Metod etüdü bilgi ve becerisi
24. Orta düzey matematik bilgisi
25. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
26. Standart ölçüler bilgisi

27. Tekne imalatı bilgi ve becerisi
28. Teknik çizim bilgisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel üretim planlama bilgisi
31. Temel yöneticilik bilgi ve becerisi
32. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
33. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
34. 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. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Eğitmeye ve öğretmeye istekli olmak
8. Ekip içinde uyumlu çalışmak
9. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
10. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
11. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
12. İşyerine ait araç ve gereçlerin kullanımına özen göstermek
13. Karar verme ve raporlamada objektif olmak
14. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
15. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
16. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
17. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
18. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
19. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
20. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
21. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişmelere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 5) 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)