ULUSAL YETERLİLİK

17UY0301-5

AHŞAP MOBİLYA İMALATÇISI

SEVİYE 5

REVİZYON NO:00

TADİL NO:01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2017

ÖNSÖZ

Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 20.05.2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

17UY0301-5/AHŞAP MOBİLYA İMALATÇISI (SEVİYE 5) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	**YETERLİLİĞİN ADI**	Ahşap Mobilya İmalatçısı
2	**REFERANS KODU**	17UY0301-5
3	**SEVİYE**	5
4	**ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ**	ISCO 08: 7522 (Mobilya marangoz ustaları ve ilgili işlerde çalışanlar)
5	**TÜR**	-
6	**KREDİ DEĞERİ**	-
7	**A)YAYIN TARİHİ**	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
8	**AMAÇ**	Bu yeterlilik Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	**YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I**	
12UMS0262-5: Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5)		
10	**YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I**	
-		
11	**YETERLİLİĞİN YAPISI**	
11-a) Zorunlu Birimler		
17UY0301-5/A1: İş Sağlığı Güvenliği, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu 17UY0301-5/A2: Projelendirme ve Süreç Yönetimi 17UY0301-5/A3: Ahşap Mobilya İmalatı 17UY0301-5/A4: Ahşap Mobilya Onarım ve Ambalajlama		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5) mesleğinin belgelendirilmesinde, aday A1, A2, A3 ve A4 yeterlilik birimlerinden başarılı olmalıdır.		
12	**ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**	
Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5), Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde		

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır. Yeterlilik birimlerindeki sınavlar her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.		
13	**BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ**	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	**GÖZETİM SIKLIĞI**	-
15	**BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ**	Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	**YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)**	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
17	**YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
18	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	10.05.2017 – 2017/46

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

17UY0301-5/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA VE İŞ ORGANİZASYONU YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu
2	**REFERANS KODU**	17UY0301-5/A1
3	**SEVİYE**	5
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
12UMS0262-5 Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5)		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: Çalışma ortamında alınması gereken İSG ve çevre koruma önlemlerini açıklar.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma ortamındaki riskleri ve alınması gereken iş sağlığı güvenliği önlemlerini açıklar.
1.2: Acil durumlarda uyulması gereken davranışları ve alınması gereken önlemleri açıklar.
1.3: Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri açıklar.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: İş organizasyonu ve üretim süreçlerinde verimliliği sağlamaya yönelik prosedürleri açıklar.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: Üretim süreçlerinde iş organizasyonu ve kayıt tutma kurallarını açıklar.
2.2: üretim süreçlerinin geliştirilmesi ve verimliliğin sağlanmasına yönelik prosedürleri açıklar.
2.3: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.

8	**ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**

8 a) Teorik Sınav

A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az yirmi (20) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri A2, A3 ve A4 birimlerinin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	10.05.2017 – 2017/46

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Ahşap mobilya imalatı süreçlerinde iş organizasyonu
2. Ahşap mobilya imalatı süreçlerinde kalite
3. Ahşap mobilya imalatı süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
4. Ahşap mobilya imalatı süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
5. Ahşap mobilya imalatında mesleki gelişim
6. Ahşap mobilya imalatında verimlilik

EK [A1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken KKD' leri ayırt eder.	A.1.2, A.1.4	1.1	T1
BG.2	Uyarı işaret ve levhalarının, çalışma ortamında uygun yerlerde bulundurulmasını gerekçeleriyle açıklar.	A.1.3	1.1	T1
BG.3	Çalışma ortamında yönlendirdiği çalışanlara, sahadaki tehlike ve risklere göre, yapılması gereken bildirimleri açıklar.	A.1.1, A.2.1, A.2.5, A.2.7, A.2.8	1.1	T1
BG.4	Çalışma ortamında yangına karşı alınması gereken tedbirleri gerekçeleriyle birlikte açıklar.	A.2.2, A.2.6, A.3.1	1.1	T1
BG.5	Yeni başlamış düşük yoğunluklu yangına müdahale tekniklerini açıklar.	A.2.4	1.1	T1
BG.6	Acil durum eylem planına uygun davranış ve alınacak önlemleri açıklar.	A.3.2, A.3.3	1.2	T1
BG.7	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri yasal kurallarına göre açıklar.	A.3.2, A.3.3	1.2	T1
BG.8	Çalışma ortamlarındaki üretimi etkileyecek çevresel riskleri ayırt eder.	B.1.1	1.3	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.9	İmalat işlemlerinden çıkan fire ve ıskarta malzemelerin muhafaza koşulları açıklar.	B.2.1	1.3	T1
BG.10	Üretim sürecinde oluşan atıkları sınıflandırma yöntemini açıklar.	B.1.2, B.1.3	1.3	T1
BG.11	Üretim sürecinde oluşan ve geri dönüşümü olan atıkları açıklar.	B.1.2, B.1.3	1.3	T1
BG.12	Vardiya teslim alma ve teslim etme sırasında üretim süreciyle ilgili aktarması gereken bilgileri (üretim planında yapılan değişiklikleri, üretimde kullanılacak malzemelerin mevcut miktarını, vardiya sürecinde yapılan üretim miktarını, makine ve/veya sistemde oluşan arızalardan kaynaklı gecikme durumlarını ve benzeri) açıklar.	F.2.1, F.2.2, F.2.4	2.1	T1
BG.13	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanı düzenleme yöntemini açıklar.	E.2.1, E.2.2	2.1	T1
BG.14	Ahşap mobilya üretimi aşamalarında görev yapan üretim personelini ve rollerini ayırt eder.	F.2.3, F.3.4	2.1	T1
BG.15	İmalat sürecinde yapılan işlerin özellik ve aşamalarına göre tutulması gereken kayıt ve formları açıklar.	F.3.5	2.1	T1
BG.16	İmalat sürecinde tutulan kayıt ve formların içeriklerini açıklar.	F.3.5	2.1	T1
BG.17	İşletme kaynaklarının tasarruflu ve verimli kullanma yöntemlerini açıklar.	B.3.1, B.3.2	2.2	T1
BG.18	Mesleki gelişimi için yapılması gereken faaliyetleri açıklar.	J.1.1, J.1.2, J.2.1, J.2.2	2.2	T1
BG.19	Mesleki gelişimin iş süreçlerinde, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.	J.3.1, J.3.2	2.3	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

17UY0301-5/A2: PROJELENDİRME VE SÜREÇ YÖNETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Projelendirme ve Süreç Yönetimi
2	**REFERANS KODU**	17UY0301-5/A2
3	**SEVİYE**	5
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
12UMS0262-5: Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5)		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

Öğrenme Çıktısı 1: Mobilya üretim sistemini projelendirerek üretim süreci yönetimi yapar.

Başarım Ölçütleri:

1.1: Mobilya üretim süreci yönetim prosedürlerini açıklar.
1.2: Mobilya üretim sistemi projesini hazırlar.
1.3: Mobilya üretim süreç şemasına göre çalışma alanını düzenler.
1.4: Mobilya üretiminde kullanılacak malzemeleri, makine ve aletleri belirler.

Öğrenme Çıktısı 2: Üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlar.

Başarım Ölçütleri:

2.1:Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemlerin uygulanmasını sağlar.
2.2:Çalışma alanında güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerinin uygulanmasını sağlar.

8	**ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**

8 a) Teorik Sınav

(T1): A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az yirmi (20) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	10.05.2017 – 2017/46

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Ahşap mobilya ürerim süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
2. Ahşap mobilya üretim sistemi projelendirme
3. Ahşap mobilya üretim süreci yönetimi
4. Ahşap mobilya üretim süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
5. Ahşap mobilya üretimi çalışma alanı düzenleme
6. Ahşap mobilya üretiminde kullanılan makine, araç-gereçler
7. Ahşap mobilya üretiminde malzeme muhafazası

EK [A2]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İşletmenin içerisinde uygulanan iş disiplini kurallarını açıklar.	F.3.1	1.1	T1
BG.2	Kapalı alanda çalışma prosedürlerini açıklar.	F.2.5	1.1	T1
BG.3	Çalışanları bilgilendirme ve motive etme yöntemlerini açıklar.	F.3.2, F.3.3	1.1	T1
BG.4	Üretim sürecinde yapılan işlemlerin yapılış yöntemlerini ve uygulama tekniklerini açıklar.	F.4.1	1.1	T1
BG.5	Üretim miktarının olması gereken tolerans aralıklarını açıklar.	F.4.2	1.1	T1
BG.6	İşlerin özellik ve aşamalarına göre günlük üretim raporunun içeriğini açıklar.	F.3.5	1.1	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.7	Malzeme, ara depo ve ürün stok planlarını açıklar.	E.2.1, F.4.3	1.1	T1
BG.8	Çalışan personelin, üretim aşamalarındaki performanslarını belirleyen öğeleri ayırt eder.	F.4.4	1.1	T1
BG.9	İş etüdünün metot etüdü ve iş ölçümü tekniklerinin uygulanarak derlenen verilerin raporlandırma yöntemini açıklar.	F.3.5, F.4.5	1.1	T1
BG.10	Tasarlanmış olan ahşap mobilyanın özelliklerine göre yapım sistemini çözümler.	D.1.1	1.2	T1
BG.11	Yapım sistemi çözümlenmiş olan mobilyanın yapımı için gerekli olan malzemeleri açıklar.	D.1.1	1.2	T1
BG.12	Malzeme ölçülerine göre en az fireyi esas alarak malzeme kesim planlarını hazırlama yöntemini açıklar.	D.2.1, D.2.2	1.2	T1
BG.13	Malzeme listelerini kullanarak gider-maliyet analizi hazırlama yöntemini açıklar.	D.2.3	1.2	T1
BG.14	Üretilecek mobilyanın özelliklerine göre üretim süreç şemasını oluşturma adımlarını açıklar.	F.1.1, F.1.4	1.3	T1
BG.15	Seri mobilya üretimi için gerekli iş ve işlemleri sıralar.	F.1.1, F.1.4	1.3	T1
BG.16	Üretilecek mobilyanın özelliklerine göre makine yerleşim planı hazırlama adımlarını açıklar.	F.1.3, F.1.4, A.2.3	1.3	T1
BG.17	Mobilya üretim sahasının, düzen ve temizliğinin önemini açıklar.	E.2.2, E.2.3, F.2.5, A.2.3	1.3	T1
BG.18	Üretim süreç şemasına göre kullanılacak makine ve aletleri belirleme yöntemini açıklar.	F.1.2	1.4	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Elle (manuel) veya Bilgisayar teknolojilerini de kullanarak teknik çizim ilkeleri ile ahşap mobilya üretim sistemi projesini hazırlar.	D.1.2	1.2	P1
*BY.2	Eğmeçli (kavisli) kesim gerektiren malzeme ve ürün elemanları için 1/1 ölçekli şablon çizimlerini ve kalıp planlarını yapar.	D.1.3	1.2	P1
BY.3	Bilgisayar destekli üretimde markalama ve komut üretme işlemlerini yapar.	D.1.3	1.2	P1
BY.4	Hazırlanmış şablon ve kalıpların uygunluğunu projeye göre kontrol eder.	D.2.4	1.2	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.5	Malzeme ölçülerine göre en az fireyi esas alarak malzeme kesim planlarını hazırlar.	D.2.1, D.2.2	1.2	P1
BY.6	Malzeme listelerini kullanarak gider-maliyet analizlerini yapar.	D.2.3	1.2	P1
BY.7	Üretilecek mobilyanın özelliklerine göre üretim süreç şemasını oluşturur.	F.1.1, F.1.4	1.3	P1
BY.8	Makine yerleşim planına göre makineleri konum olarak düzenler.	F.1.3, F.1.4, A.2.3	1.3	P1
BY.9	Çalışma alanının ışık, gürültü, toz emisyonu ve antropometrik değerleri, belirlenen tolerans aralığında tutulması için takibini yapar.	F.2.5	1.3	P1
BY.10	Makine, alet ve çalışma alanının temizliğinin kontrol ve takibini yapar.	F.2.5, A.2.3	1.3	P1
*BY.11	Üretim süreç şemasına göre kullanılacak makine ve aletleri belirler.	F.1.2	1.4	P1
*BY.12	Üretim süreç şemasına göre kullanılacak malzemeleri belirler.	F.1.3	1.4	P1
*BY.13	Geri dönüşümü olan atıkların ayrı alanlarda toplanmasını sağlar.	B.2.1	2.1	P1
*BY.14	Tehlikeli atıkların ayrı alanlarda toplanmasını sağlar.	B.2.1	2.1	P1
*BY.15	Toz ve gaz tutucu filtrelerin çalışırlığını kontrol eder.	B.1.3	2.1	P1
*BY.16	Yaptığı işin gerekliliklerine göre kişisel koruyucu donanımlarını seçerek kullanır.	A.1.2	2.2	P1
*BY.17	Üretim sürecinde yönettiği çalışanların KKD kullanmasını kontrol eder.	A.1.2, B.2.2	2.2	P1
*BY.18	Çalışanların işyeri güvenli çalışma talimatlarına göre çalışmasını kontrol eder.	A.2.1	2.2	P1
*BY.19	Çalışma ortamında risklere karşı önlemler alır.	A.2.1	2.2	P1
*BY.20	Çalışma ortamında kayma, takılıp düşme ve benzeri risklere karşı ortam temizliğinin yapılmasını sağlar.	E.3.2	2.1	P1
*BY.21	Çalışma ortamında çalışanlara engel olacak alet ve gereçlerin düzenli tutulmasını sağlar.	E.3.1	2.1	P1
*BY.22	Çalışma sürecinde karşılaşılan ramak kala olayları kaydını tutarak ilgililere iletir.	A.2.3	2.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

17UY0301-5/A3 AHŞAP MOBİLYA İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Ahşap Mobilya İmalatı
2	**REFERANS KODU**	17UY0301-5/A3
3	**SEVİYE**	5
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
12UMS0262-5: Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5)		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

Öğrenme Çıktısı 1: Ahşap mobilya imalatı yapar.

Başarım Ölçütleri:

1.1:Mobilya imalatında kullanılacak malzemelerin üretime uygunluğunu, makine ve aletlerin çalışırlık kontrollerini yapar.
1.2: Masif mobilya imalatı yapar.
1.3: Tekli kaplama hazırlar.
1.4: En eklemeli kaplama hazırlar.
1.5: Dekoratif /geometrik görünümlü kaplama hazırlar.
1.6: Ahşap kaplamalı panel mobilya imalatı yapar.
1.7: Yongalam, MDF'lam levhalardan ve MDF´den lake boyalı levhalardan panel mobilya imalatı yapar.
1.8: Masif panelden mobilya imalatı yapar.
1.9: Makine, alet ve alan temizliğinin yapılmasını sağlar.

Öğrenme Çıktısı 2: Ahşap mobilya üretiminde kalite gerekliliklerini uygular.

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol altında tutar.
2.3: Üretim sürecinde hata ve arıza giderme prosedürlerini uygular.

Öğrenme Çıktısı 3: Üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlar.

Başarım Ölçütleri:

3.1:Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemlerin uygulanmasını sağlar.
3.2:Çalışma alanında güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerinin uygulanmasını sağlar.

8	**ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**

8 a) Teorik Sınav

(T1): A3 birimine yönelik teorik sınav Ek A3-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az on beş (15) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A3-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): A3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A3-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	10.05.2017 – 2017/46

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Ahşap kaplama
2. Ahşap kaplamalı panel mobilya imalatı
3. Ahşap mobilya ambalajlama
4. Ahşap mobilya imalatı süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
5. Ahşap mobilya imalatı süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
6. Ahşap mobilya imalatında arıza ve hata
7. Ahşap mobilya imalatında kalite
8. Ahşap mobilya imalatında malzeme muhafazası
9. Ahşap mobilya onarım
10. Ahşap mobilya üretiminde kullanılan makine, araç-gereçler
11. Masif mobilya imalatı
12. Masif panelden mobilya imalatı
13. Yongalam, MDFlam levhalardan ve MDF´den lake boyalı levhalardan panel mobilya imalatı

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

EK [A3]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat için gelen kerestelerin istifleme yöntemlerini (yatay, dikey ve benzeri) açıklar.	E.1.1	1.1	T1
BG.2	Kereste nem ölçüm yöntemlerini açıklar.	E.1.1	1.1	T1
BG.3	Üretimde kullanacağı masif ahşap, ahşap esaslı levha malzemeler, kaplamalar, bağlantı elemanları, aksesuarlar ve yapıştırıcıları ölçü ve miktar olarak belirler.	E.1.2	1.1	T1
BG.4	Üretimde kullanılacak malzemelerin işlenmesi ve ürün parçalarının ön montajı gibi işlemlerde kullanılan makinelerde, ayarlanması gereken makine değişkenlerini (kesme hızı, besleme hızı, işleme derinliği ve benzeri) açıklar.	E.1.4	1.1	T1
BG.5	Üretimde kullanılacak malzemelerin işlenmesi ve ürün parçalarının ön montajı gibi işlemlerde kullanılan makinelerde, değiştirilmesi gereken aparatları (hareketli elemanlar, kesiciler ve benzeri) belirler.	E.1.4	1.1	T1
BG.6	Ağaç türü ve yüzey özelliğine göre kullanılacak zımpara ve/veya zımparaları belirler.	G.1.7	1.2	T1
BG.8	Üretim sürecinde kullanılan ve iş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanma yöntemlerini ve depolama koşullarını açıklar.	E.3.3	1.9	T1
BG.9	Ahşap mobilya üretim planındaki her bir üretim aşamasında kaliteyi belirleyen ögeleri ayırt eder.	C.1.1	2.1	T1
BG.10	Üretilecek ürünün kalitesine etkisi yönünden kullanılması gereken makine ve aletleri belirler.	C.1.3	2.1	T1
BG.11	Üretilecek ürünün kalitesinin sağlandığı üretim tekniklerini belirler.	C.2.1	2.1	T1
BG.12	Üretimde oluşan hataları açıklar.	C.4.1	2.3	T1
BG.13	Hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.4.1	2.3	T1
BG.14	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedürleri ve hata giderme yöntemlerini açıklar.	C.4.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	İmalat için gelen keresteleri istifler.	E.1.1	1.1	P1
*BY.2	Kerestenin nem ölçümünü ustalık deneyim yöntemleri (sıcaklık kontrolü, üzerine talaş yapışma durumu, ses, ağırlık ve benzeri) ile	E.1.1	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
	veya nem ölçüm aletleri ile yapar.			
BY.3	Üretimde kullanacağı masif ahşap, ahşap esaslı levha malzemeler, kaplamalar, bağlantı elemanları, aksesuarlar ve yapıştırıcıları miktar, kalite, ölçü ve talimatları göz önüne alarak hazırlar.	E.1.2	1.1	P1
BY.4	Kalıp ve kesim şablonlarının çalışma alanında kullanıma hazır hale getirir.	E.1.3	1.1	P1
*BY.5	Üretimde kullanılacak makinaların ayarlarını (metre siper ayarı, kesici ayarı, gönye ayarı, devir/ hız ayarı) yapar.	E.1.4	1.1	P1
BY.6	Keseceği malzemenin üretim planına göre ilgili ölçüm aracına uygun olarak (90 derece gönye, hareketli gönyeler, metre ve benzeri) ölçümünü yapar.	E.1.5	1.1	P1
BY.7	Bir sonraki işlem için gerekli olan markalamayı (işaretlemeleri) ilgili alet ve malzeme ile (kalem, zımba ve benzeri) yapar.	E.1.5	1.1	P1
BY.8	Yapılacak faaliyetler için gerekli temel el aletlerini belirler.	E.1.6	1.1	P1
*BY.9	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin güvenlik ayarlarını yapar.	E.1.7	1.1	P1
*BY.10	Eğmeçli (kavisli) parçalar için görünür kusurları dışarıda bırakarak kereste yüzeyinde şablon çizimi yapar.	G.1.1	1.2	P1
BY.11	Parça kesim listesine uygun olarak ve kusurları göz önüne alarak kerestenin kaba boy kesimini yapar.	G.1.2	1.2	P1
BY.12	Keresteden dilimleme yapar.	G.1.3	1.2	P1
BY.13	Dilimlenen parçalara rendeleme (yüz ve cumba perdah) işlemi yapar.	G.1.3	1.2	P1
BY.14	Rendelenen (planyalanan) parçayı istenen kalınlık ve genişliğe getir.	G.1.3	1.2	P1
*BY.15	Temizleme toleransı vererek eğmeçli (kavisli) parçaların şablona göre kesimini yapar.	G.1.4	1.2	P1
BY.16	Eğmeçli (kavisli) parçaları kalıpla rendeleyerek (yatay freze makinasıyla) projesine uygun formuna getirir.	G.1.5	1.2	P1
BY.17	En, kalınlık ve boy kesimi yapar.	G.1.6	1.2	P1
BY.18	Zıvana deliği (kavela) açar.	G.1.6	1.2	P1
BY.19	Parçaları birleştirme işlemini yapar.	G.1.6	1.2	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.20	Ağaç türü ve yüzey özelliğine göre uygun zımparayı seçer.	G.1.7	1.2	P1
BY.21	Ürüne ait parçalara zımparalama işlemini yapar.	G.1.7	1.2	P1
BY.22	Çerçeveli elemanlarda en, boy ve kalınlık işlemlerini yapar.	G.1.8	1.2	P1
BY.23	Profil açar (form verir).	G.1.8	1.2	P1
BY.24	Uygun birleştirme tekniği ile birleştirme işlemi yapar.	G.1.8	1.2	P1
BY.25	Birleştirme sonrası temizleme işlemini yapar.	G.1.8	1.2	P1
BY.26	Parçaları sınıflandırıp (etiketleyip) montaja hazır hale getirir.	G.1.9	1.2	P1
BY.27	Çerçeve konstrüksiyonlu elemanların projeye uygun olarak ön montajını yapar.	G.1.10	1.2	P1
*BY.28	Demonte mobilyalar için kontrol montajı yapar.	G.1.11	1.2	P1
BY.29	Demonte masif mobilyaların parçalarını üst yüzey işlemleri için ilgili birime gönderir.	G.1.12	1.2	P1
BY.30	Tabla uzunluğundan yaklaşık 2cm fazla ve balya / demet halinde kesim hattı kaplama uzunluğuna tam dik olacak şekilde kaplama boy kesimini yapar.	G.2.1	1.3	P1
BY.31	Tabla genişliğinden yaklaşık 2 cm fazla ve balya / demet halinde kesim hattı kaplama uzunluğuna tam paralel olacak şekilde kaplama en kesimini yapar.	G.2.2	1.3	P1
*BY.32	Uç yırtılmalarını engellemek için kaplama başlarına genişlik yönünde bant yapıştırır.	G.2.3	1.3	P1
BY.33	Hazırlanan kaplamaları yüz astar durumu, tür ve ölçü açısından ayırarak istifler ve etiketler.	G.2.4	1.3	P1
BY.34	Tabla uzunluğundan yaklaşık 2cm fazla ve balya / demet halinde kesim hattı kaplama uzunluğuna tam dik olacak şekilde kaplama boy kesimini yapar.	G.3.1	1.4	P1
BY.35	Yan yana gelerek tabla genişliğini kurtaracak sayıda kaplamanın / balyanın / demetin desen birliğini bozmayacak ve kesim hattı kaplama uzunluğuna tam paralel olacak şekilde çift taraflı olarak en kesimini / alıştırmasını yapar.	G.3.2	1.4	P1
*BY.36	Simetrik desenli yüzeyler için yeterli sayıda bir düz bir ters yan yana, asimetrik desenli yüzeylerde ise yeterli sayıda tamamı düz yan yana getirerek ve aralarında açıklık kalmayacak şekilde kaplamaların en eklemesini yapar.	G.3.3	1.4	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.37	Uç yırtılmalarını engellemek için kaplama başlarına genişlik yönünde bant yapıştırır.	G.3.4	1.4	P1
BY.38	Hazırlanan kaplamaları yüz astar durumu, tür ve ölçü açısından ayırarak istifler ve etiketler.	G.3.5	1.4	P1
BY.39	Kaplamaları projede ön görülen form ve ölçülerde düzgün doğrusal olarak keser.	G.4.1	1.5	P1
BY.40	Form bütünlüğünü verecek şekilde kaplamaları aralarına filatoları yerleştirerek bantla ekler.	G.4.2	1.5	P1
*BY.41	Uç yırtılmalarını engellemek için kaplama başlarına genişlik yönünde bant yapıştırır.	G.4.3	1.5	P1
BY.42	Hazırlanan kaplamaları yüz astar durumu, tür ve ölçü açısından ayırarak düzgünce istifleyerek etiketler.	G.4.4	1.5	P1
BY.43	Sonradan filato açılacak tablalarda kaplamalar tablalara preslendikten önce/sonra uygun araç ve aletleri kullanarak projeye göre filato yerlerini açarak tutkal sürer.	G.4.5	1.5	P1
BY.44	Tutkal sürdüğü filatoları yerlerine yerleştirerek bantlar.	G.4.5	1.5	P1
BY.45	Parça kesim listesine uygun olarak projede belirtilen levhaları kullanarak toleranslı tabla ebatlaması yapar.	G.5.1	1.6	P1
BY.46	Temizleme toleransı vererek eğmeçli parçaların şablona göre kesimini yapar.	G.5.2	1.6	P1
BY.47	Yüzey ve/veya kenarları profilli membran tablalar için kenar ve yüzey profillerini açarak kenar ve yüzey zımparalama işlemlerini yapar.	G.5.3	1.6	P1
BY.48	Kenarları masifli tablalarda kenar masiflerini yapıştırır.	G.5.4	1.6	P1
BY.49	Tablaların kalibre zımparalamasını yapar.	G.5.5	1.6	P1
BY.50	Tablalara üretici firma önerisine uygun miktarda tutkal sürer.	G.5.6	1.6	P1
BY.51	Tabla özelliğine uygun presleme sistemini kullanarak tablaların yüzey kaplamalarını yapıştırır / yapıştırılmasını sağlar.	G.5.7	1.6	P1
*BY.52	Gönyesinde olmak üzere tablaların net boy ve genişlik ebatlamasını yapar.	G.5.8	1.6	P1
BY.53	Eğmeçli (kavisli) parçaları kalıp kullanarak projeye uygun forma getirir.	G.5.9	1.6	P1
BY.54	Fazlalıkları ortalayacak şekilde kenar kaplamalarını yapıştırır ve fazlalıkları temizler.	G.5.10	1.6	P1
BY.55	Kenarları masifli olan ve profil açılacak tablalara projeye uygun olarak profilleri açar.	G.5.11	1.6	P1
BY.56	Delik planına uygun olarak delikleri deler.	G.5.12	1.6	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.57	Çerçeve konstrüksiyonlu elemanların projeye uygun olarak ön montajını yapar.	G.5.13	1.6	P1
BY.58	Uygun zımpara ve zımparalama sistemi kullanarak tablaların kenar ve yüzey zımparalamasını yapar.	G.5.14	1.6	P1
BY.59	Tablaları montaja yönelik olarak sınıflandırarak etiketler.	G.5.15	1.6	P1
BY.60	Demonte panel mobilyalar için kontrol montajı yaparak aksaklıkları giderir.	G.5.16	1.6	P1
BY.61	Demonte panel mobilyaların tablalarını üst yüzey işlemlerine gönderir.	G.5.17	1.6	P1
BY.62	Parça kesim listesine uygun olarak projede belirtilen levhaları kullanarak toleranslı tabla ebatlaması yapar.	G.6.1	1.7	P1
BY.63	Temizleme toleransı vererek eğmeçli parçaların şablona göre kesimini yapar.	G.6.2	1.7	P1
BY.64	Kaba kesimli eğmeçli tablaların kalıp kullanarak temizliğini yaparak projeye uygun forma getirir.	G.6.3	1.7	P1
BY.65	Fazlalıkları ortalayacak şekilde kenar kaplamalarını/folyolarını yapıştırarak fazlalıkları temizler.	G.6.4	1.7	P1
BY.66	Delik planına uygun olarak delikleri deler.	G.6.5	1.7	P1
BY.67	Tablaları montaja yönelik olarak sınıflandırarak etiketler.	G.6.6	1.7	P1
*BY.68	Hazır çerçeve profilleri kullanılması durumunda gönye burun net boy kesimi yaparak çerçeve konstrüksiyonlu elemanların projeye uygun ön montajını yapar.	G.6.7	1.7	P1
BY.69	Demonte panel mobilyalar için kontrol montajı yaparak aksaklıkları giderir.	G.6.8	1.7	P1
BY.70	Tablaları üst yüzey işlemlerine gönderir.	G.6.9	1.7	P1
*BY.71	Parça kesim listesine uygun olarak toleranslı tabla ebatlaması yapar.	G.7.1	1.8	P1
BY.72	Temizleme toleransı vererek eğmeçli tablaların şablona göre kesimini yapar.	G.7.2	1.8	P1
BY.73	Kaba kesimli eğmeçli tablaların kalıp ile temizliğini yaparak projeye uygun forma getirir.	G.7.3	1.8	P1
*BY.74	Delik planına uygun olarak delikleri deler.	G.7.4	1.8	P1
BY.75	Profil açılacak tablalara projeye uygun olarak profilleri açar.	G.7.5	1.8	P1
BY.76	Tablaları montaja yönelik olarak sınıflandırarak etiketler.	G.7.6	1.8	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.77	Çerçeve konstrüksiyonlu elemanların projeye uygun olarak ön montajını yapar.	G.7.7	1.8	P1
BY.78	Demonte panel mobilyalar için kontrol montajı yaparak aksaklıkları giderir.	G.7.8	1.8	P1
BY.79	Hazırlanan tablaları üst yüzey işlemlerine gönderir.	G.7.9	1.8	P1
BY.80	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizleterek sabit olmayanların yerlerine yerleştirilmesini sağlar.	E.3.1	1.9	P1
*BY.81	İş sağlığı ve güvenliği şartları altında çalışma alanını temizleterek düzenlemesini yaptırır.	E.3.2	1.9	P1
*BY.82	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk oluşturabilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolanmasını sağlar.	E.3.3	1.9	P1
BY.83	Yapılan çalışmalar hakkında üstlerini bilgilendirir.	E.3.4	1.9	P1
BY.84	Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	2.1	P1
BY.85	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulatarak özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.	C.2.2	2.1	P1
*BY.86	Üretim sürecinde yapılan çalışmaların istenilen kalite koşullarında olmasını kontrol eder.	C.3.1, C.3.2	2.2	P1
BY.87	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetleyerek raporlar.	C.3.3	2.2	P1
BY.88	Yaptığı kontrollerin kayıtlarını tutar.	C.3.3	2.2	P1
BY.89	Hatalı ürünün hatalarını tespit eder.	C.4.1	2.3	P1
BY.90	Tespit edilen hataların giderilmesini sağlar.	C.4.2	2.3	P1
BY.91	Hata tespit ve hata giderme raporlarını tutarak ilgilere iletir.	C.4.3, C.2.3	2.3	P1
*BY.92	Geri dönüşümü olan atıkların ayrı alanlarda toplanmasını sağlar.	B.2.1	3.1	P1
*BY.93	Tehlikeli atıkların ayrı alanlarda toplanmasını sağlar.	B.2.1	3.1	P1
*BY.94	Toz ve gaz tutucu filtrelerin çalışırlığını kontrol eder.	B.1.3	3.1	P1
*BY.95	Uyarı işaret ve levhalarının yerlerini belirler, yerinde olup olmadığını kontrol eder.	A.1.3	3.2	P1
*BY.96	Yaptığı işin gerekliliklerine göre kişisel koruyucu donanımlarını seçerek kullanır.	A.1.2	3.2	P1
*BY.97	İmalat sürecinde yönettiği çalışanların KKD kullanmasını kontrol eder.	A.1.2, B.2.2	3.2	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.98	Çalışanların işyeri güvenli çalışma talimatlarına göre çalışmasını kontrol eder.	A.2.1	3.2	P1
*BY.99	Çalışma ortamında risklere karşı önlemler alır.	A.2.1	3.2	P1
*BY.100	Çalışma ortamında kayma, takılıp düşme ve benzeri risklere karşı ortam temizliğinin yapılmasını sağlar.	E.3.2	3.2	P1
*BY.101	Çalışma ortamında çalışanlara engel olacak alet ve gereçlerin düzenli tutulmasını sağlar.	E.3.1	3.2	P1
*BY.102	Çalışma sürecinde karşılaşılan ramak kala olayları kaydını tutarak ilgililere iletir.	A.2.3	3.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

17UY0301-5/A4 AHŞAP MOBİLYA ONARIMI VE AMBALAJLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Ahşap Mobilya Onarımı ve Ambalajlama
2	**REFERANS KODU**	17UY0301-5/A4
3	**SEVİYE**	5
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
12UMS0262-5: Ahşap Mobilya İmalatçısı (Seviye 5)		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

Öğrenme Çıktısı 1: Üst yüzey işlemleri hariç mobilya onarımı yapar.

Başarım Ölçütleri:

1.1:Mobilyaların onarımını, iş sağlığı ve güvenliği ile kalite koşullarına uygun şekilde yapar.

1.2:Mobilyaların fonksiyonel elemanlarının değiştirilmesini, iş sağlığı ve güvenliği ile kalite koşullarına uygun şekilde yapar.

Öğrenme Çıktısı 2: Ahşap mobilya ambalajı yapar.

Başarım Ölçütleri:

2.1:Montajı yapılmış ürünlerin ambalajını, iş sağlığı ve güvenliğine uygun şekilde yapar.

2.2:Demonte ürünlerin ambalajını, iş sağlığı ve güvenilirliğine uygun şekilde yapar.

Öğrenme Çıktısı 3: Onarım ve ambalajlama sürecinde iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlar.

Başarım Ölçütleri:

3.1:Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemlerin uygulanmasını sağlar.

3.2:Çalışma alanında güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerinin uygulanmasını sağlar.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1): A4 birimine yönelik teorik sınav Ek A4-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az on (10) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A4-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): A4 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A4-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A4-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	10.05.2017 – 2017/46

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A4]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Ahşap mobilya ambalajlama
2. Ahşap mobilya onarım
3. Ahşap mobilya onarım ve ambalajlamada kullanılan makine, araç-gereçler
4. Ahşap mobilya onarım ve ambalajlama süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
5. Ahşap mobilya onarım ve ambalajlama süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
6. Ahşap mobilya onarım ve ambalajlamada kalite

EK [A4]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Mobilyadaki hasarları tesbit etme yöntemlerini açıklar.	C.4.1	1.1	T1
BG.2	Mobilyadaki hasara göre hasar giderme metotlarını açıklar.	C.4.2	1.1	T1
BG.3	Mobilyadaki hasara ve hasar giderme metoduna göre kullanılması gereken malzemeleri sıralar.	C.4.2	1.1	T1
BG.4	Hasar giderme metoduna göre kullanılması gereken alet ve ekipmanları sıralar.	C.4.2	1.1	T1
BG.5	Mobilyadaki hasara göre kullanılması gereken fonksiyonel elamanları ve aksesuarları sıralar.	C.4.2	1.2	T1
BG.6	Fonksiyonel elemanları değiştirme metoduna göre kullanılması gereken alet ve ekipmanları sıralar.	C.4.2	1.2	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.7	Montajlı ürünlerde kullanılacak ambalaj malzemelerini ve işlevlerini açıklar.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	2.1	T1
BG.8	Demonte ürünlerde kullanılacak ambalaj malzemelerini ve işlevlerini açıklar.	H.2.1, H.2.2, H.2.3, H.2.4	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Mobilyadaki hasarlar ile ilgili tespit ve analiz yapar.	I.1.1	1.1	P1
BY.2	Kırılma ve birleştirme yerlerindeki hasarlar için elemanları birbirinden ayırarak ek yerlerindeki eski tutkal kalıntılarını temizler.	I.1.2	1.1	P1
BY.3	Aslına sadık kalarak kırılmış parçaların yenisini yapar.	I.1.3	1.1	P1
BY.4	Demonte masif mobilyalarda hasarlı bağlantı elemanlarını değiştirir.	I.1.4	1.1	P1
BY.5	Tutkal sabitlemeli mobilyalarda birleştirme yerlerine tutkal sürerek tekrar montaj yapar.	I.1.5	1.1	P1
BY.6	Onarım yapılmış mobilyanın genel temizliğini yaparak gerekli ise üst yüzey işlemleri birimine sevk eder.	I.1.6	1.1	P1
BY.7	Mobilyadaki fonksiyonel elemanlar ile ilgili tespit ve analiz yapar.	I.2.1	1.2	P1
BY.8	Hasarlı elemanı yerinden söker ve kalıntıları temizler.	I.2.2	1.2	P1
* BY.9	Yeni elemanı yerine takarak gerekli ayarları yapar.	I.2.3	1.2	P1
BY.10	Onarım yapılmış mobilyanın genel kontrolünü yaparak gerekli ise üst yüzey işlemleri birimine sevk eder.	I.2.4	1.2	P1
BY.11	Koruyucu ambalaj malzemesi ile mobilyayı sıkı bir şekilde sarmalayarak bantlar.	H.1.1	2.1	P1
BY.12	Mobilyayı/mobilya elemanını uygun ebattaki ambalaj malzemesinin içerisine yerleştirir.	H.1.2	2.1	P1
BY.13	Mobilyanın ambalaj içerisinde yer değiştirmesini engellemek için boşlukları dolgu malzemesi ile doldurur.	H.1.2	2.1	P1
BY.14	Daha önceden hazırlanmış etiketi ambalaj üzerine yapıştırır ve geçici istife yerleştirir.	H.1.3	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.15	Daha önceden hazırlanmış olan ambalaj malzemesini ambalaj tezgâhı üzerine yerleştirir.	H.2.1	2.2	P1
BY.16	Ambalaj talimatına uygun olarak mobilyaya ait tüm elemanları aralarına koruyucu malzeme koyarak üst üste istifler.	H.2.2	2.2	P1
BY.17	İstiflenmiş mobilya elemanlarının ambalaj içerisinde yer değiştirmesini engellemek için boşlukları dolgu malzemesi ile doldurur.	H.2.2	2.2	P1
*BY.18	Mobilyaya ait tüm aksesuarları ve montaj şemasını ambalaj içerisine yerleştirir.	H.2.3	2.2	P1
BY.19	Ambalajı, ambalaj bandıyla sabitler.	H.2.4	2.2	P1
BY.20	Daha önceden hazırlanmış etiketi ambalaj üzerine yapıştırarak geçici istife yerleştirir.	H.2.5	2.2	P1
*BY.21	Geri dönüşümü olan atıkların ayrı alanlarda toplanmasını sağlar.	B.2.1	3.1	P1
*BY.22	Tehlikeli atıkların ayrı alanlarda toplanmasını sağlar.	B.2.1	3.1	P1
*BY.23	Toz ve gaz tutucu filtrelerin çalışırlığını kontrol eder.	B.1.3	3.1	P1
*BY.24	Yaptığı işin gerekliliklerine göre kişisel koruyucu donanımlarını seçerek kullanır.	A.1.2	3.2	P1
*BY.25	Onarım ve ambalajlama sürecinde yönettiği çalışanların KKD kullanmasını kontrol eder.	A.1.2, B.2.2	3.2	P1
*BY.26	Çalışanların işyeri güvenli çalışma talimatlarına göre çalışmasını kontrol eder.	A.2.1	3.2	P1
*BY.27	Çalışma ortamında risklere karşı önlemler alır.	A.2.1	3.2	P1
*BY.28	Çalışma ortamında kayma, takılıp düşme ve benzeri risklere karşı ortam temizliğinin yapılmasını sağlar.	E.3.2	3.2	P1
*BY.29	Çalışma ortamında çalışanlara engel olacak alet ve gereçlerin düzenli tutulmasını sağlar.	E.3.1	3.2	P1
*BY.30	Çalışma sürecinde karşılaşılan ramak kala olayları kaydını tutarak ilgililere iletir.	A.2.3	3.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

17UY0301-5/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu
17UY0301-5/A2: Projelendirme ve Süreç Yönetimi
17UY0301-5/A3: Ahşap Mobilya İmalatı
17UY0301-5/A4: Ahşap Mobilya Onarım ve Ambalajlama

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

AHŞAP KAPLAMA: Soyma, kesme (dilme) ve biçme metotlarından biri ile elde edilen ve kalınlığı 0,6 ile 4 mm arasında değişen ince ağaç levhaları,

AHŞAP MALZEME: Hammaddesi ağaç olan masif ahşap ve yonga levha, lif levha, kontrplak, kaplama gibi ahşap esaslı malzemeleri,

AHŞAP MOBİLYA: Oturma, dinlenme, yemek yeme, yatma, depolama, çalışma ve sergileme amaçlı olarak iç ve dış mekânlarda kullanılan her türlü mobilyayı işin özelliğine göre ortaya çıkan konstrüksiyonun mobilyalık keresteden ve ahşap esaslı malzemelerden imal edilen hareketli elemanı,

ANTROPOMETRIK: İnsanlar için üretilen eşyaların standart kabul edilen boyutlarını,

BALYA/BİLYA: Aynı prizmadan alınmış belirli sayıda sıralı kaplama demetini,

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 doğrudan ister dolaylı olarak planlanması, yönetimi ve kontrolü için bilgisayar destekli üretim sistemlerini de içeren teknolojilerin tamamını,

DELİK PLANI: Tablaların yüzey ve kenarlarındaki deliklerin çap ve aralıklarını gösteren şemayı,

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,

FİLATO: Çeşitli ağaç, metal ve plastik ve benzeri malzemelerden elde edilen, tek veya çok renkli, dar ve uzun şeritler biçimindeki kaplamayı,

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017

FREZE KAPLAMA: Radyal kesiş ile elde edilen kaplamayı,

GÖBEK: Çerçeve konstrüksiyonlu mobilya elemanlarının çerçeve içerisinde kalan boşluğunu kapatan elemanı,

GÖNYEBURUN: Yatay ve dikey çerçeve elemanlarının köşelerde açıortaylı birleşimini,

GRİPİN: Dışı balonlu naylon, içi kağıt kaplı ambalaj malzemesini,

ISKARTA: Herhangi bir sebepten değerini yitirmiş, kullanılamaz durumdaki malzemeyi,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliği'ni,

İŞKENCE: Vidalı elle sıkıştırma aracını,

İŞ ETÜDÜ: Gelişme olanağı yaratabilmek amacıyla, belirli bir olayı ya da etkinliği ekonomiklik ve etkenlik yönünden etkileyen tüm kaynakları ve etmenleri dizgesel olarak araştırmaya yönelik ve insan çalışmasını geniş kapsamda inceleyen bir teknik olup özellikle metot (yöntem) etüdü ve zaman etüdü teknikleri için kullanılan genel bir terimi,

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,

KALİBRE ZIMPARA: Tablaları her tarafta eşit kalınlığa getirmek için kullanılan zımpara makinesini,

KAPLAMA BANDI: Kaplamaları birbirine eklemede kullanılan kağıt bandı,

KAPLAMA EKLEME MAKİNESİ: Kaplama kesme makinelerinde en yönünde alıştırılmış kaplamaları en yönünde birbirine ekleyen makineyi,

KAPLAMA KESME MAKİNESİ: Kaplama balyalarından tabla ölçüsüne göre kaplama hazırlamada kullanılan enine ve boyuna kesim yapan makineyi,

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,

KONTROL MONTAJI: Demonte mobilyaların montaj doğruluğunu kontrol etmek için yapılan montajı,

LAKE BOYA: Örtücü boyayı,

MASİF MOBİLYA: Ahşap malzemeden imal edilmiş sandalye, masa, sıra, banko gibi hareketli elemanları,

MEMBRAN: Membran preslerde preslenecek tabla yüzeylerindeki tüm girinti çıkıntıları kavrayacak kadar esnek plastik malzemeyi,

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

ÖN MONTAJ: Mobilya elemanlarının alt elemanlarının kendi içerisindeki montajını,

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

PANEL MOBİLYA: Ahşap, sentetik reçine, PVC ve benzeri kaplamalarla kaplanmış yonga levha ve lif levhadan imal edilen elbise dolabı, salon dolabı gibi kutu mobilya elemanlarını,

PRES: Hidrolik, pnömatik veya mekanik olarak çalışan, malzemeleri birbirine yapıştırmada kullanılan makineyi,

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

ŞABLON: Mobilya imalat 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,

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

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 dikdörtgensel veya karesel deliği

ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiricinin aşağıdaki koşullardan en az birini karşılaması gerekmektedir;

- Ahşap teknolojileri ve/veya mobilya imalatı alanında ustalık belgesine sahip olanlardan en az 10 yıl deneyim sahibi olmak,
- Ahşap teknolojileri ve/veya mobilya imalatı alanında usta öğretici belgesine sahip olup en az 6 yıl mesleki deneyime sahip olmak,
- Meslek lisesi/ teknik lise/ endüstri meslek liselerinin ağaç işleri ve/veya mobilya üretimiyle ilgili bölümlerinin birinden mezun olup mobilya imalatında en az 5 yıl deneyim sahibi olmak,
- Mobilya ve iç mekan tasarımı, mobilya dekorasyon tasarım alanlarında yüksek öğretim mezunu olup mobilya imalatı işlerinde en az 5 yıl deneyim sahibi olmak,
- En az 3 yıl mobilya imalatı işleri ile ilgili deneyim sahibi ve mühendislik, teknoloji ve teknik eğitim fakültelerinin ağaç işleri programlarından mezun mühendis ve teknik öğretmen olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda sınav ve belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2017