



MIHLAYICI (KUYUMCULUK)

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

23UY0563-4

GİRİŞ

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

ALAFRANGA MIHLAMA: Mıhlama tekniklerini (Zemin, Tırnak, Tohum, Kanal, orta taş invisible (görünmez) mıhlama, Amerikan ve benzeri),

ALATURKA MIHLAMA: Elmas kesimli taşlarla yapılan mıhlamayı,

AMERİKAN MIHLAMA: Taşın düz zeminde tırnaksız vaziyette mıhlanmasını,

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

AYIKLAMA: Taş mıhlanan yüzeyi, şekillendirme teknikleri kullanarak desen yapma işlemini,

ÇAKMA: Büyük taşları mıhlamada kullanılan kalay-kurşun alaşımından imal edilmiş fasetli foya türlerini,

ÇİFT: Küçük boyutlu metal ve taşların taşınmasında ve yerleştirilmesinde kullanılan cımbız benzeri hassas el aletini,

DÜRTÜÇ: Metal tırnakların taşın üstüne yaslanmasını sağlayan metal el aparatını,

FOYA: Alaturka mıhlamada yuva içine taşın altına yerleştirilen parlaklık veren nesneyi,

GOMALAK: Pevla yapımında kullanılan malzemeyi,

GRATAR TELİ: Alaturka mıhlamada kullanılan metal aleti,

GÖRÜNMEZ (INVISIBLE): Metal görünmeden taşın yan yana (birleşik) zemine mıhlanmasını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

ISTEKA: Taşları yapıştırarak, yuvasına koymaya yarayan, bal mumu ve kömür tozundan elde edilen bir çeşit mumu,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KANAL: Taşın sabitleneceği paralel kanalı,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

MARTO: Metali taşın üstüne yaslamaya yarayan darbe ayarlı mekanizma,

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

MÜCEVHERAT: Değerli maden ve taşlardan kuyumculukta tasarlanarak elde edilen ürünleri,

PARLAK KÂĞIDI: Metal değerli üzerindeki yapılan işlemi pürüzsüz ve parlak bir hale getirebilmek için çelik kalem üzerinde uygulanan zımpara kağıdını,

PEVLA: Rokelaya alma işleminde kullanılan, ısıtılıp soğutulabilen yapışkan maddeyi,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen, çalışan, iş yeri ya da ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

RASLAMA: Mıhlama işlemlerinde uygun aletlerle taşı yuvaya yerleştirmeyi,

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

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

ROKELA: Mıhlanacak ürünün elde tutulmasını sağlayan ahşap aracı,

SADE (MONTÜR): Metal ve metal alaşımlar ile döküm yoluyla ve/veya elde işlenerek son şekli verilmiş ve henüz üzerinde herhangi bir işlem (mıhlama ve benzeri) yapılmamış, taşsız ürünü,

TAŞ YUVASI: Montür üzerindeki taşın sabitlendiği alan,

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

TIRNAK: Montür üzerindeki taşı sabitleyen metal parçasını,

TOHUM (ŞARNEL): Montür üzerinde taşın sabitlendiği silindirik taş yuvasını,

ÜRÜN KARARTMA: Mıhlamada yüzey eskitme işlemi,
ifade eder.

MIHLAYICI (KUYUMCULUK) (SEVİYE 4) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Mıhlayıcı (Kuyumculuk)
2	REFERANS KODU	23UY0563-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	7313 (Mücevher ve değerli metaller ile ilgili işlerde çalışanlar)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A) YAYIN TARİHİ	13/09/2023
	B) REVİZYON NO	00
	C) REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	<p>Mıhlayıcı (Kuyumculuk) (Seviye 4) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda verimliliğin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART (LAR)I	17UMS0642 -4 Mıhlayıcı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART (LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	23UY0563-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite
	11-b) Seçmeli Birimler	23UY0563-4/B1: Alaturka Mıhlama Uygulamaları 23UY0563-4/B2: Alafranga Mıhlama Uygulamaları
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri	Alternatif 1: A1+B1 Alternatif 2: A1+B2 Alternatif 3: A1+B1+B2
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	<p>Mıhlayıcı (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır.</p> <p>Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirilmesi bağımsız yapılmalıdır.</p>

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

13	DEĞERLENDİRİCİ ÖLÇÜTLERİ	
	<p>Değerlendiricilerin aşağıdaki şartlardan en az birini sağlaması gerekmektedir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Üniversitelerin ilgili fakültelerinin kuyumculuk, takı tasarımı, mücevher tasarımı, uygulamalı takı teknolojisi ile mücevherat mühendisliği, metalurji, metalurji ve malzeme mühendisliği lisans bölümlerinden mezun olmak ve “kuyumculuk” imalatı alanında en az üç (3) yıl deneyime sahip olmak • Üniversitelerin ilgili fakültelerinin kuyumculuk, takı tasarımı, mücevher tasarımı, uygulamalı takı teknolojisi ile mücevherat mühendisliği lisans bölümlerinden mezun olmak ve “kuyumculuk” imalatı alanında en az üç (3) yıl eğitmen, öğretim görevlisi olarak görev yapmış olmak • Meslek Yüksek Okulu kuyumculuk ve benzeri bölümlerinden mezun olmak ve en az beş (5) yıl “kuyumculuk” imalatı alanında görev almış olmak • Meslek liselerinin kuyumculuk alanından mezun olup “kuyumculuk” imalatı alanında en az yedi (7) yıl “Mıhlayıcı” olarak çalışmış olmak • “Kuyumculuk” imalatı alanında Usta Öğretici ve/veya Mesleki Yeterlilik belgesine olup en az on (10) yıl “Mıhlayıcı” olarak çalışmış olmak 	
	<p>Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; ilgili alanda yetkilendirilmiş kuruluşlar tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart (lar)ı, ölçme-değerlendirme ve ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi konularında eğitim sağlanmalıdır.</p>	
14	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
15	GÖZETİM SIKLIĞI	-
16	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur.</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, ve benzeri) sunmak,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performans dayalı sınavlardan başarılı olmak.</p> <p>Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
17	MESLEKTE YATAY ve DİKEY İLERLEME YOLLARI	-
18	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	İstanbul Ticaret Odası (İTO)
19	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Metal Sektör Komitesi

23UY0563-4/B1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite
2	REFERANS KODU	23UY0563-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	13/09/2023
	B) REVİZYON NO	00
	C) REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	17UMS0642 -4 Mıhlayıcı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları sıralar. 1.2: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk etmenlerini azaltmayı açıklar. 1.3: Tehlike durumunda uygulayacağı acil durum prosedürlerini açıklar. 1.4: Geri dönüşüm işlemlerini açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Kalite gerekliliklerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ve teknik prosedürleri sıralar. 2.2: Kalite konusunda yapması gereken raporlamayı açıklar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p><u>(T1) Teorik Sınav:</u> A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara dört (4) seçenekli çoktan seçmeli olarak düzenlenmiş en az yirmi (20) soruluk, her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. (T1) Teorik sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için asgari (1,5) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az %70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
-		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		

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

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma

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

2. Kalite gereklilikleri

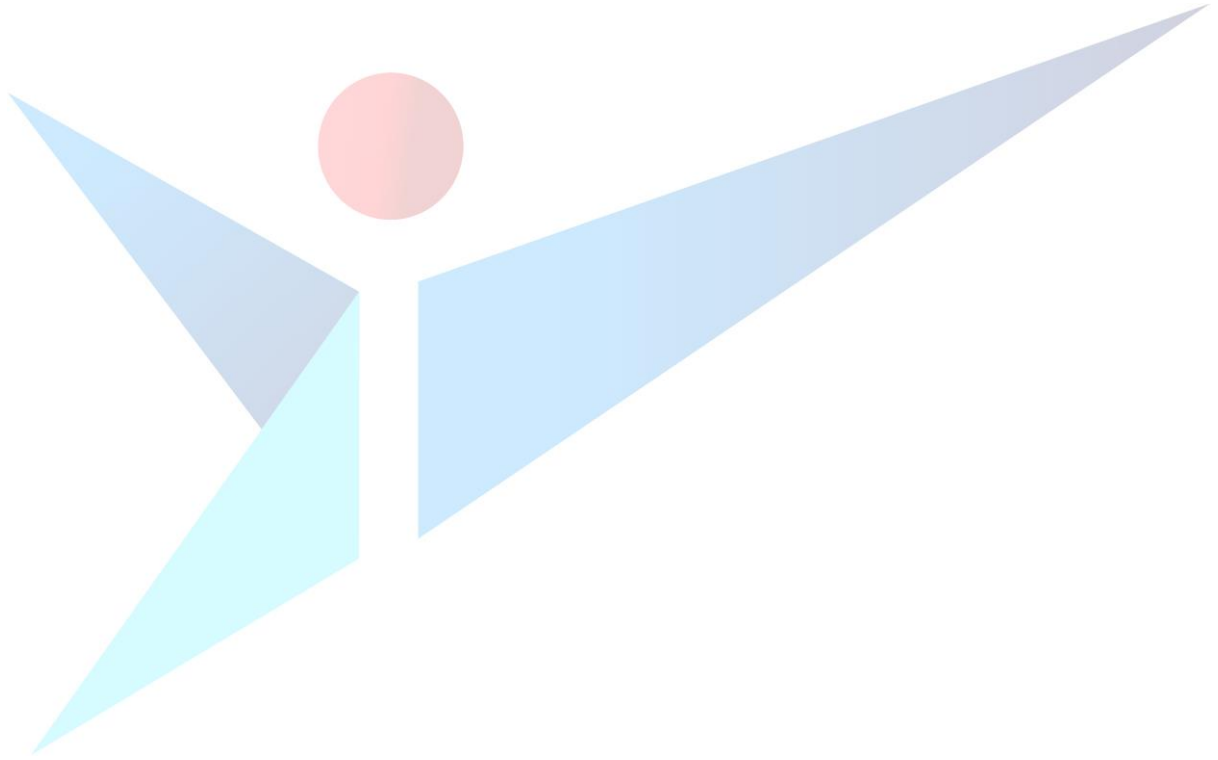
- 2.1. İşlem dokümantasyonu
- 2.2. Kalite gereklilikleri
- 2.3. İşlemler esnasında tutulan kayıtlar ve kayıt tutma
- 2.4. Hatalı ve arızalı durumlar
- 2.5. Hata ve arıza saptama yöntemleri
- 2.6. Hata ve arızaların giderilmesine yönelik işlemler

EK A.1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki kuralları sıralar.	A.1.1, A.1.4-9	1.1	T1
BG.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar.	A.1.2-3	1.1	T1
BG.3	Çalışma yerinin ve donanımların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar.	B.3.1-2	1.1	T1
BG.4	İş makinesi ve araçlarla çalışırken uyması gereken güvenlik talimatlarını sıralar.	A.1.8	1.1	T1
BG.5	Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını anlamlarıyla açıklar.	A.1.4 A.1.8	1.2	T1
BG.6	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler.	A.1.6	1.2	T1
BG.7	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili risklere karşı alınacak önlemleri listeler.	A.1.1, A.1.6	1.2	T1
BG.8	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlikelere karşı alınacak önlemleri listeler.	A.1.1, A.1.6	1.2	T1
BG.9	Acil durum karşısında alınabilecek önlemleri sıralar.	A.1.7, A.1.9	1.3	T1
BG.10	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini açıklar.	A.1.7	1.3	T1
BG.11	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar.	A.2.1-2	1.4	T1
BG.12	Çalışma alanındaki atıkların tasnif ve geri dönüşümüne yönelik kuralları açıklar.	A.2.1-2	1.4	T1
BG.13	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler.	A.2.4	1.4	T1
BG.14	İş sürecinin kalitesini etkileyen durumları (ihtiyaç tespiti, malzeme seçimi ve benzeri) açıklar.	A.3.3-4 B.1.1-4, B.4.1-2	2.1	T1
BG.15	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar.	A.3.1-4	2.1	T1
BG.16	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili alet, malzeme ve ekipmanların bakım işlemlerini açıklar.	A.2.3, B.3.1-2, D.2.1-2	2.1	T1
BG.17	Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar.	D.1.1-3	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.18	Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.1-3	2.1	T1
BG.19	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tutulan kayıt türlerini açıklar.	B.1.3-4	2.2	T1
BG.20	İş süreçlerine ilişkin raporlamaları açıklar.	B.1.4	2.2	T1



23UY0563-4/B1 ALATURKA MIHLAMA UYGULAMALARI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Alaturka Mıhlama Uygulamaları
2	REFERANS KODU	23UY0563-4/B1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	13/09/2023
	B) REVİZYON NO	00
	C) REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	17UMS0642 -4 Mıhlayıcı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: Mıhlama işlemleri hazırlık ve kontrol çalışmalarını gerçekleştirir.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Metallerin gramaj takibini yapar. 1.2: Mıhlama uygulamalarında kullanılan malzemelerin hazırlık, bakım ve kontrol işlemlerini yapar. 1.3: Mıhlama işlemleri öncesi hazırlık ve kontrol işlemlerini yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Alaturka mıhlama uygulamalarını gerçekleştirir.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Alaturka mıhlama yapar. 2.2: Alaturka mıhlama kalite kontrolünü yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerine uygun çalışır.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 3.1: Çalışmalarını iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun şekilde yürütür. 3.2: Çalışmalarını çevre koruma kurallarına uygun şekilde yürütür. 3.3: Çalışmalarını kalite kurallarına uygun şekilde yürütür.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
	8 a) Teorik Sınav	<p><u>(T1) Teorik Sınav:</u> B1 birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara dört (4) seçenekli çoktan seçmeli olarak düzenlenmiş en az on (10) soruluk, her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. (T1) Teorik sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için asgari (1,5) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az %70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.</p>
	8 b) Performansa Dayalı Sınav	<p><u>(P1) Performansa Dayalı Sınav:</u> Performans sınavı Ek B1-2’de yer alan “Beceri ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik</p>

adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.

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

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

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. Mıhlama işlemleri hazırlık ve kontrol

- 1.1.Mıhlamada kullanılan alet ve araçların türleri ve kullanım özellikleri
- 1.2.İşlemlere özgü alet ve araçları yöntemine uygun işlemlerle işe uygun hale getirme
- 1.3.Ürün siparişine göre montüre yerleştirilecek taşların dizilme ve mıhlama teknikleri
- 1.4.Ürünün tasarımı ve modeline göre kullanılacak taşların ölçü, tür ve şekilleri
- 1.5.Mıhlama yapacağı ürün özelliğine göre mengene ya da rokelaya alma tekniği

2. Alaturka mıhlama uygulamaları

- 2.1.Raslama için uygun aletlerle taşın şekline ve ölçüsüne göre yuva açma işlemleri
- 2.2.Mıhlayacağı elması açtığı yuvaya uygun aletlerle yerleştirme işlemleri
- 2.3.Raslama yapılan elması yuvasından çıkartıp elmas yuvasına hazırlanan foyayı/çakma tekniği ve yerleştirme işlemleri
- 2.4.Mıhlama yüzeyine rasladığı elması tekniğine göre sabitleme işlemleri
- 2.5.Sabitleme işleminden sonra modeli ortaya çıkartma teknik ve yöntemleri
- 2.6.Taşı sabitlenen modelin yüzeyindeki rötüş ve temizleme yöntemleri
- 2.7.Mıhlaması yapılan ürünü rokeladan yöntem ve teknikleri
- 2.8.Mıhlanmış ürünün cila ve rötüş işlemleri
- 2.9.Rötüş işlemi yapılan ürüne eskitme uygulaması

3. İSG, çevre koruma ve kalite gereklilikleri

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

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	Alaturka mıhlama yapılacak montüre göre çalışacağı alet ve araçların mıhlama için gereken biçimsel özelliklerini ayırt eder.	D.1.2	1.2	T1
BG.2	Alaturka mıhlama yönteminin uygulama alanlarını açıklar.	B.1.1-2	1.2	T1
BG.3	Ürün siparişine göre montüre yerleştirilecek taşların dizilme ve alaturka mıhlama tekniğini açıklar.	C.1.1	1.3	T1
BG.4	Ürünün tasarımı ve modeline göre kullanılacak taşların ölçü, tür ve şekillerini ayırt eder.	C.1.2	1.3	T1
BG.5	Alaturka mıhlama yapacağı ürün özelliğine göre mengene ya da rokelaya alma tekniğini açıklar.	C.1.3	1.3	T1
BG.6	Alaturka mıhlayacağı taşı/taşları montüre raslama işlemlerini açıklar.	C.2.1-3	2.1	T1
BG.7	Sabitleme işleminden sonra modeli ortaya çıkartma teknik ve yöntemlerini açıklar.	C.2.4	2.1	T1
BG.8	Taşı sabitlenen modelin yüzeyindeki rötüş ve temizleme yöntemlerini açıklar.	C.2.4	2.2	T1
BG.9	Alaturka mıhlaması yapılan taşların emniyet kontrol tekniklerini açıklar.	C.2.5	2.2	T1
BG.10	Alaturka mıhlamış ürünün cila ve rötüş işlemlerini açıklar.	C.2.6-7	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.1	Metali ve taşı iş başı, iş sonu ve transferi aşamalarında tür ve cinslerine (ayar, adet, renk, taşlı/taşsız, makyajlı ürünler ve benzeri) göre ayırır.	B.2.1	1.1	P1
BY.2	Ayırımı yapılan ürünlerin hassas terazi ile metal ve taş gramajı ölçümlerini yapar.	B.2.1-2	1.1	P1
BY.3	Alaturka mıhlama yapılacak montüre göre çalışacağı alet ve araçların (çelik kalem türleri ve benzeri) mıhlama için gereken biçimsel özelliklerini belirler.	D.1.2	1.2	P1
*BY.4	Alaturka mıhlama yapılacak montüre ve belirlenen ihtiyaçlara göre işlemlere özgü alet ve araçları yöntemine uygun işlemlerle işe uygun hale getirir.	D.1.1-3 D.2.2	1.2	P1
BY.5	Ürün siparişine göre montüre yerleştirilecek taşların dizilme ve mıhlama tekniğini (zemin, tohum) belirler.	C.1.1	1.3	P1
BY.6	Ürünün tasarımı ve modeline göre kullanılacak taşları ölçü, tür ve şekillerine göre hazırlar.	C.1.2	1.3	P1
BY.7	Alaturka mıhlama yapacağı ürün özelliğine göre mengene ya da rokelaya (sıcak/soğuk) olarak montürü yerleştirir.	C.1.3	1.3	P1
BY.8	Alaturka mıhlamada ihtiyaç duyduğu aletleri (dürtüç, istaka, balmumu, kömür tozu, rokela, pevla, mengene çelik kalem çeşitleri ve benzeri) çalışma tezgahında hazır bulundurur.	C.1.4 D.1.1	1.3	P1
BY.9	Raslama için uygun aletlerle taşın şekline ve ölçüsüne göre yuvayı açar.	C.2.1	2.1	P1
BY.10	Alaturka mıhlayacağı elması açtığı yuvaya ve/veya mıhlanacak yüzeyin açılan yuvasına taşı uygun şekilde ve uygun aletlerle raslar.	C.2.1	2.1	P1
BY.11	Raslama yapılan elması yuvasından çıkartıp elmas yuvasına hazırlanan foyayı/çakma (elmasın aldığı ışığı yansıtabilmesi için) tekniğine göre yerleştirir.	C.2.2	2.1	P1
*BY.12	Alaturka mıhlama yüzeyine rasladığı elması/değerli taşı tekniğine göre yerleştirir.	C.2.3-4	2.1	P1
*BY.13	Yerleştirme işleminden sonra elmasın/değerli taşın görünürlüğünü ön plana çıkartmak amacıyla metalin yüzeyine ayıklama (boşaltma) işlemi uygulayarak modeli ortaya çıkartır.	C.2.4	2.1	P1
BY.14	Alaturka mıhlaması yapılan ürünü uygun koşullarda tekniğine göre rokeladan çıkartır.	C.2.5	2.2	P1
BY.15	Rokeladan çıkan ürünün gerekli bölümlerine cila rötuşunu yapar.	C.2.6	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.16	Rötuş işlemi yapılan ürünü kıvamında karartarak doğal eskitme uygulamasını yapar.	C.2.7	2.2	P1
*BY.17	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.	A.1.1-5, A.1.8	3.1	P1
*BY.18	Çalışmaları sırasında uygun KKD kullanır.	A.1.2-3	3.1	P1
*BY.19	Çevre koruma kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.	A.2.1-4	3.2	P1
*BY.20	Kalite kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.	A.3.1-3	3.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

23UY0563-4/B2 ALAFRANGA MIHLAMA UYGULAMALARI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Alafranga Mıhlama Uygulamaları
2	REFERANS KODU	23UY0563-4/B2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	13/09/2023
	B) REVİZYON NO	00
	C) REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	17UMS0642 -4 Mıhlayıcı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: Mıhlama işlemleri hazırlık ve kontrol çalışmalarını gerçekleştirir.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Metallerin gramaj takibini yapar. 1.2: Mıhlama uygulamalarında kullanılan malzemelerin hazırlık, bakım ve kontrol işlemlerini yapar. 1.3: Mıhlama işlemleri öncesi hazırlık ve kontrol işlemlerini yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Alafranga mıhlama uygulamalarını gerçekleştirir.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Alafranga mıhlama yapar. 2.2: Alafranga mıhlama kalite kontrolünü yapar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 3: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerine uygun çalışır.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 3.1: Çalışmalarını iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun şekilde yürütür. 3.2: Çalışmalarını çevre koruma kurallarına uygun şekilde yürütür. 3.3: Çalışmalarını kalite kurallarına uygun şekilde yürütür.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p><u>(T1) Teorik Sınav:</u> B2 birimine yönelik teorik sınav Ek B2-1’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara dört (4) seçenekli çoktan seçmeli olarak düzenlenmiş en az on (10) soruluk, her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. (T1) Teorik sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için asgari (1,5) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az %70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p><u>(P1) Performansa Dayalı Sınav:</u> Performans sınavı Ek B2-2’de yer alan “Beceri ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

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

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

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK B2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Mıhlama işlemleri hazırlık ve kontrol

- 1.1. Mıhlamada kullanılan alet ve araçların türleri ve kullanım özellikleri
- 1.2. İşlemlere özgü alet ve araçları yöntemine uygun işlemlerle işe uygun hale getirme
- 1.3. Ürün siparişine göre montüre yerleştirilecek taşların dizilme ve mıhlama teknikleri
- 1.4. Ürünün tasarımı ve modeline göre kullanılacak taşların ölçü, tür ve şekilleri
- 1.5. Mıhlama yapacağı ürün özelliğine göre mengene ya da rokelaya alma tekniği

2. Alafanga mıhlama uygulamaları

- 2.1. Raslama için uygun aletlerle taşın şekline ve ölçüsüne göre yuva açma işlemleri
- 2.2. Mıhlayacağı elması açtığı yuvaya uygun aletlerle yerleştirme işlemleri
- 2.3. Mıhlama yüzeyine rasladığı taşı tekniğine göre sabitleme işlemleri
- 2.4. Sabitleme işleminden sonra modeli ortaya çıkartma teknik ve yöntemleri
- 2.5. Taşı sabitlenen modelin yüzeyindeki rötüş ve temizleme yöntemleri
- 2.6. Mıhlaması yapılan taşların emniyet kontrol teknikleri
- 2.7. Mıhlanmış ürünün cila ve rötüş işlemleri

3. İSG, çevre koruma ve kalite gereklilikleri

- 3.4. İş sağlığı ve güvenliği gereklilikleri
- 3.5. Çevre koruma gereklilikleri
- 3.6. Kalite gereklilikleri

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BG.1	Alafanga mıhlama yapılacak montüre göre çalışacağı alet ve araçların mıhlama için gereken biçimsel özelliklerini ayırt eder.	D.1.1-3	1.2	T1
BG.2	Alafanga mıhlama yönteminin uygulama alanlarını açıklar.	B.1.1-2	1.2	T1
BG.3	Ürün siparişine göre montüre yerleştirilecek taşların dizilme ve mıhlama tekniğini açıklar.	C.1.1	1.3	T1
BG.4	Ürünün tasarımı ve modeline göre kullanılacak taşların ölçü, tür ve şekillerine ayırt eder.	C.1.2	1.3	T1
BG.5	Alafanga mıhlama yapacağı ürün özelliğine göre mengene ya da rokelaya alma tekniğini açıklar.	C.1.3	1.3	T1
BG.6	Alafanga mıhlayacağı taşı/taşları montüre raslama işlemlerini açıklar.	C.3.1-2	2.1	T1
BG.7	Sabitleme işleminden sonra modeli ortaya çıkartma teknik ve yöntemlerini açıklar.	C.3.3-4	2.1	T1
BG.8	Taşı sabitlenen modelin yüzeyindeki rötüş ve temizleme yöntemlerini açıklar.	C.3.5	2.2	T1
BG.9	Alafanga mıhlaması yapılan taşların emniyet kontrol tekniklerini açıklar.	C.3.6	2.2	T1
BG.10	Alafanga mıhlanmış ürünün cila ve rötüş işlemlerini açıklar.	C.3.7	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.1	Metali ve taşı iş başı, iş sonu ve transferi aşamalarında tür ve cinslerine (ayar, adet, renk, taşlı/taşsız, makyajlı ürünler vb.) göre ayırır.	B.2.1	1.1	P1
BY.2	Ayırımı yapılan ürünlerin hassas terazi ile metal ve taş gramajı ölçümlerini yapar.	B.2.1	1.1	P1
BY.3	Gramaj ölçümlerine dair bilgileri prosedürüne göre kaydeder.	B.2.2	1.1	P1
BY.4	Alafanga mıhlama yapılacak montüre göre çalışacağı alet ve araçların (çelik kalem türlerini vb.) mıhlama için gereken biçimsel özelliklerini belirler.	D.1.2	1.2	P1
*BY.5	Alafanga mıhlama yapılacak montüre ve belirlenen ihtiyaçlara göre uygulanacak işlemlere özgü alet ve araçları yöntemine uygun işlemlerle (çark ve bileyleme vb.) işe uygun hale getirir.	D.1.3 D.2.2	1.2	P1
BY.6	Ürün siparişine göre montüre yerleştirilecek taşların dizilme ve mıhlama tekniğini (kanal, tırnak, zemin, tohum) belirler.	C.1.1	1.3	P1
BY.7	Ürünün tasarımı ve modeline göre kullanılacak taşları ölçü, tür ve şekillerine göre hazırlar.	C.1.2	1.3	P1
BY.8	Alafanga mıhlama yapacağı ürün özelliğine göre mengene ya da rokelaya (sıcak/soğuk) alarak montürü yerleştirir.	C.1.3	1.3	P1
BY.9	Alafanga mıhlamada ihtiyaç duyduğu aletleri (dürtüç, istaka, kömür tozu, rokela, pevla, mengene çelik kalem çeşitleri ve benzeri) çalışma tezgahında hazır bulundurur.	C.1.4D.1. 1	1.3	P1
BY.10	Raslama için uygun aletlerle taşın şekline ve ölçüsüne göre yuvayı açar.	C.3.1	2.1	P1
BY.11	Alafanga mıhlayacağı taşı (pırlanta ve değerli ve yarı değerli taş vb.) açtığı yuvaya ve/veya mıhlanacak yüzeyin açılan yuvasına taşı uygun şekilde raslar.	C.3.1	2.1	P1
*BY.12	Sabitleme işleminden sonra taşın görünürlüğünü ön plana çıkartmak amacıyla metalin yüzeyine uygun aletlerle (çelik kalem vb.) ayıklama (boşaltma) uygulayarak modeli ortaya çıkartır.	C.3.3	2.1	P1
*BY.13	Ortaya çıkarttığı modelin üzerindeki taşı oluşturduğu yuvaya uygun aletler (dürtüç, farklı çelik kalemler vb.) ile tekniğine göre sabitler.	C.3.2 C.3.4	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Alt Öğrenme Kazanımı	Değerlendirme Aracı
BY.14	Rokeladan çıkan ürünün üzerindeki pevlayı tekniğine göre temizler.	C.3.5	2.2	P1
BY.15	Alafranga mıhlaması yapılan taşların uygunluk kontrolünü tekniğine göre yapar.	C.3.6	2.2	P1
*BY.17	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.	A.1.1-5, A.1.8	3.1	P1
*BY.18	Çalışmaları sırasında uygun KKD kullanır.	A.1.2-3	3.1	P1
*BY.19	Çevre koruma kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.	A.2.1-4	3.2	P1
*BY.20	Kalite kurallarına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.	A.3.1-3	3.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

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

	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
UY Çalışma Grubu Görevlileri			
1	Recep DAYIOĞLU	Yüksek lisans	• 15 yıl Mesleki Eğitim deneyimi
2	Erhan HOŞHANLI	Lisans mezunu	• İTO Kuyumcular Odası Başkanı 1976 yılından itibaren kuyumculuk mesleği ile yöneticilik ve işletmecilik deneyimi
3	Selcen AVCI	Gazi Üniv. Eğt. Bil. Ens. Yüksek Lisans, 1998	• Moderatör, EDUSER, 15 yıl (UMS-UY Eğitimlik ve Moderatörlük olarak)
4	S. Sedat TÜRKERİ	Ankara Üniversitesi Eğ.Bil.Fak. Yüksek Lisans. 1995	• Moderatör, EDUSER, 5 yıl (UMS-UY Eğitimlik ve Moderatörlük olarak)
Teknik Çalışma Grubu Üyeleri (Meslek Uzmanları)			
5	Oğuz ÖZDEMİR	ODTÜ, İşletme, Yüksek lisans 1976	1973 yılından itibaren farklı sektörlerde yöneticilik, 1989 yılından itibaren de sadece kuyumculuk sektöründe Yöneticilik ve danışmanlık deneyimi. 2011 yılından beri Mücevher İhracatçıları Birliği Kuyumculuk Sektör Danışmanı.
6	Öğr. Gör. Mustafa Naci TOP	Mersin Üniversitesi Takı Tekn. ve Tasarım Y.O (Lisans) Marmara Üniversitesi Metalurji ve Malz. Mühendisliği (Yüksek lisans)	2004 yılından beri Sektör deneyimi 2012 yılından itibaren Öğretim Görevlisi olarak Marmara Üniversitesinde halen çalışmakta.
7	Öğr. Gör. Mehmet Resül TOKA	Marmara Üniversitesi Takı Tekn. ve Tasarım Y.O (Lisans) İstanbul Ticaret Üniversitesi Mücevherat Mühendisliği (Yüksek lisans)	2010 yılından beri Sektör deneyimi Marmara Üniversitesi Öğretim Görevlisi
8	Elanur Guner	Yüksek lisans	2006 yılından itibaren Öğretim Görevlisi olarak Sektör deneyimi

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

EK2: Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

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

EK3: MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Ömer DOĞRU

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Mehmet BAL

Milli Eğitim Bakanlığı

Rıza ALAGÖZ

Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

Çağatay KESTİR

Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı

Oktay Osman ŞEKERCİ

Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı

Prof. Dr. Ramazan ÇITAK

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

Serpil ÇİMEN

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Sabit YELKOVAN

Türkiye Esnaf ve Sanatkârları
Konfederasyonu

Süleyman ÇAKIR

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Yasin AYDOĞAN

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Rıdvan GÜNAY

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Furkan KOYUNCU

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Yiğit TİRKEŞ

Mesleki Yeterlilik Kurumu

EK 4: MYK Yönetim Kurulu Üyeleri

Prof. Dr. Mustafa Necmi İLHAN,

Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK,

Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı
Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN

Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN

Üye (Kamu Kurumu Niteliğindeki Meslek
Kuruluşları Temsilcisi)

Eda AKBULUT

Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları
Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU

Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Temsilcisi)