



ULUSAL MESLEK STANDARDI

MATKAP TEZGÂH İŞÇİSİ
SEVİYE 4

REFERANS KODU / 11UMS0137-4

RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI/ 6.12.2018-30617 (Mükerrer)

Meslek:	MATKAP TEZGÂH İŞÇİSİ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	11UMS0137-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	03.5.2011 Tarih ve 2011/33 Sayılı Karar Rev.01: 18.7.2018 Tarih ve 2018-98 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	07.06.2011 - 27957 (Mükerrer) Rev.01: 6.12.2018-30617 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BECERİ: Belli bir işe ilişkin görev ve sorumlulukları yerine getirebilme yeteneğini,

ÇEVRE KORUMA: Çalışmalarda, çevreye zarar vermeyen malzemeleri veya süreçleri kullanmayı veya zararlı atıkların uygun şekilde bertaraf edilmesini,

DELME: İş parçası üzerinde, yuvarlak kesitli boşluk oluşturma işlemini,

DÜBEL: Vidaların daha sağlam tespit edilmesi için delik içerisine yerleştirilen yardımcı elemanı,

EL BREYZİ: Bir elektrik motoru miline bağlı mandrene takılı matkap ucu ile delik delmeye yarayan aleti,

ELLEÇLEME: Hammadde, malzeme, yarı mamul ve mamullerin belli kısıtlara göre ayrılarak istiflenmesi işlemini,

GERİ KAZANIM: Malzemeleri doğrudan veya işleminden geçirdikten sonra tekrar kullanıma sunmayı ve ilgili süreçleri yönetmeyi,

HAVŞA AÇMA: Deliklerde, perçin ve vida gibi bağlantı elemanlarının baş kısımlarının oturacağı konik veya silindirik yuva açma işlemini,

HİDROLİK: Basınçlı sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALİBRASYON: Doğruluğundan emin olunan (izlenebilirliği sağlanmış) referans ölçüm cihazı ile doğruluğundan emin olunamayan bir ölçüm cihazını mukayese ederek ölçüm sonuçlarını raporlama işlemini,

KILAVUZ ÇEKME (DİŞ AÇMA): İş parçası üzerindeki önceden açılmış deliklerde, cıvataların takılabilmesi için vida açılması işlemini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı; yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

MANDREN: El breyzi ve matkap tezgâhlarında, delici ucun takıldığı düzeneği,

MARKALAMA: Bir metal parça üzerinde yapılacak işlemlerin yerlerinin işaretlenmesi işlemini,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırmak için kullanılan ölçü gerecini,

MATKAP UCU: Sert metal malzemeden üretilen, üzerinde kullanılacağı işe uygun yivler bulunan, el breyzi veya matkap tezgâhlarına bağlanarak iş parçaları üzerinde delik delen kesiciyi,

NOKTALAMA: Metaller üzerinde delme işlemi öncesi, matkap ucuna kılavuzluk edecek noktanın vurulmasını,

PAFTA ÇEKME: Silindirik parçaların dış kısmına vida dişi oluşturma işlemi,

PAH KIRMA: İş parçası üzerindeki keskin köşe ve kenarların talaş kaldırarak kırılmasını,

RAYBALAMA: Deliklerin iç kısımlarının istenilen geometriye getirilmesi ve hassas yüzey elde edilmesi işlemi,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde 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,

SOĞUTMA SIVISI: İşlem göreceğ iş parçasında, iş parçası ve kesici uç arasında sürtünme yoluyla ortaya çıkan ısının giderilmesi amacıyla kullanılan sıvıyı,

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

VİDA TARAĞI: Vida ve civataların diş sayısını ve adım boyunu ölçmeye yarayan el aletini,

YARI ÜRÜN: Belirli imalat aşamalarından geçmiş ancak üzerinde yapılması gereken işlemler henüz tamamlanmamış ürünü

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	22
3.3. Bilgi ve Beceriler	23
3.4. Tutum ve Davranışlar	24
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME.....	25

1. GİRİŞ

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı, 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından yapılmış ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde çeşitli şekil ve özellikteki her türlü malzemede, matkap tezgâhı ve diğer alet ve makineler yardımıyla delik açan, delik büyüten, raybalama yapan, havşa açan, kılavuz çeken ve astlarının çalışmalarını izleyerek iş talimatına uygunluğunu denetleyen nitelikli kişidir.

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), iş parçasının her türlü teknik çizimlerinin doğru okunup yorumlanması, parçaların teknik çizimlere uygun şekilde delinmesi, yapılacak iş ve kullanılan malzemeye uygun devir sayısının tespit edilmesi ve uygun soğutma sıvılarının kullanılması, işlenen parçanın ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi ve işlem görmüş olan parçaların uygun biçimde istiflenmesi işlemlerini gerçekleştirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleri takım tezgâh kurucuları ve operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), atölye, fabrika veya benzeri alanlarda genelde ayakta çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, şiddetli titreşim, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede sese maruz kalma sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanılarak çalışılır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur

2.7. Meslek Tanımı

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde çeşitli şekil ve özellikteki her türlü malzemede, matkap tezgâhı ve diğer alet ve makineler yardımıyla delik açan, delik büyüten, raybalama yapan, havşa açan, kılavuz çeken ve astlarının çalışmalarını izleyerek iş talimatına uygunluğunu denetleyen nitelikli kişidir.

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), iş parçasının her türlü teknik çizimlerinin doğru okunup yorumlanması, parçaların teknik çizimlere uygun şekilde delinmesi, yapılacak iş ve kullanılan malzemeye uygun devir sayısının tespit edilmesi ve uygun soğutma sıvılarının kullanılması, işlenen parçanın ölçülerinin uygun alet ve aparatlarla doğru şekilde ölçülmesi ve işlem görmüş olan parçaların uygun biçimde istiflenmesi işlemlerini gerçekleştirir.

2.8. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleri takım tezgâh kurucuları ve operatörleri)

2.9. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.10. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.11. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), atölye, fabrika veya benzeri alanlarda genelde ayakta çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, şiddetli titreşim, toz, yağlı ortam, rahatsız edici seviyede sese maruz kalma sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanılarak çalışılır.

2.12. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek (devamı var)	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	İşyerindeki makine araç ve gereçlerini ve ilgili donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlarına göre kullanır.
				A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre uygun ve işveren tarafından sağlanan KKD'leri talimatlara uygun kullanarak çalışır.
				A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililere raporlar.
				A.1.5	Acil durumlarda, acil durum planında yer alan önlemleri uygular.
				A.1.6	İşyerinde İSG ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.
				A.1.7	Risk değerlendirme çalışmalarında gözlem ve görüşlerini ilgililere iletir.
				A.1.8	Sorumluluğundaki kişilerin İSG kurallarına uyma durumlarını denetler.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlamak	A.2.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine karşı belirlenmiş önlemleri uygular/uygulanmasını sağlar.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar/yapılmasını sağlar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.
				A.2.4	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.5	Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerini talimatlara göre gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Kod	Adı	Kod
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek	A.3	Kalite gerekliliklerinin uygulanmasını sağlamak	A.3.1	Yürütülen işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır/çalışılmasını sağlar.
				A.3.2	Kontrol sonuçlarına göre belirlediği ve yetkisi dâhilinde olan uygunsuzlukları giderir.
				A.3.3	Kontrol sonuçlarına göre yetkisi dâhilinde olmayan ve gideremediği uygunsuzlukları amirine/ilgililere iletir.
				A.3.4	İş süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu ile ilgili işlemleri yürütmek	B.1	İş planının uygulanmasını sağlamak	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar/yapılmasını sağlar.
				B.1.2	İş planlamasına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.
				B.1.3	Astlarının çalışmalarını izleyerek iş emrine uygunluğunu kontrol eder.
				B.1.4	Kontroller sonucu tespit ettiği aksaklıklara yetkisi dahilinde müdahale eder.
				B.1.5	Yetkisi dahilinde olmayanları amirine bildirir.
		B.2	İş süreçlerinin kayıt ve raporlama işlemlerini yürütmek	B.2.1	İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar/tutulmasını sağlar.
				B.2.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar/yapılmasını sağlar.
				B.2.3	İş süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon takibini yapar.
				B.2.4	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder/edilmesini sağlar.
		B.3	Gerekli makine, donanım ve malzemenin hazırlanmasını sağlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar/hazırlatılmasını sağlar.
				B.3.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır/kullanılmasını sağlar.
				B.3.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir/getirilmesini sağlar.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğinin yapılmasını sağlamak	B.4.1	Kullanılan makine ve ekipmanın iş bitiminde temizlenmesi ve kaldırılması işlemlerini yürütür.
				B.4.2	Çalışma alanının daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun hale getirilmesi işlemlerini yürütür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	İş öncesi hazırlıkları yapmak	C.1	Ölçme aletlerini kontrol etmek	C.1.1	İşlemlere uygun olan ölçme aletlerini seçer.
				C.1.2	Ölçme aletlerinin doğru ölçüp ölçmediğini kontrol eder.
				C.1.3	Doğru ölçüm yapmayan aletleri amirlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarını takip eder.
		C.2	Matkap takımlarını bilemek	C.2.1	Düzgün delme işlemi gerçekleştiremeyecek derecede aşınmış ve körelmiş matkap takımlarını tespit eder.
				C.2.2	Bileme işlemi gerektiren matkap takımlarını toplayarak zımpara taşının bulunduğu alana getirir.
				C.2.3	Bileyeceği matkap ucu çeşidine uygun zımpara taşı belirler.
				C.2.4	Bileme sırasında işi destekleyecek dayamalar ile zımpara arasındaki boşluğun 3 mm'yi geçmeyecek şekilde olup olmadığını kontrol eder.
				C.2.5	Bileme işlemi için gerekli güvenlik önlemlerini alır.
				C.2.6	Zımpara taşı çalıştırarak, ayar imkânı varsa uygun devir sayısını ayarlar.
				C.2.7	Uygun el pozisyonunda tuttuğu matkabı, matkap ucunun özelliğine uygun açılı ve basınçla zımpara taşına tutarak bileyip özel mastarı ile kontrol eder.
		C.2.8	Bilinen matkap ucunun ısınması halinde suya batırarak uygun sıcaklığa getirir.		
		C.2.9	Matkap ucu delme işlemleri için gerekli referans değere ulaşana kadar işlemi tekrarlar.		
		C.2.10	Bileme işlemi biten matkap ucuna kontrol işlemleri uygular.		
		C.3	Matkap ucu kontrolü yapmak	C.3.1	Matkap ucu çizelgelerine bakarak yapılacak işe uygun matkap açısı tespit eder.
				C.3.2	Matkap ucunu gözle kontrol ederek asimetri ve merkez kaymalarını kontrol eder.
C.3.3	Matkap ucunun zırh ve oluk kısımlarını gözle kontrol eder.				
C.3.4	Açılı gönye çeşitlerini kullanarak matkabın delici uç kısmının referans değerlere uygunluğunu denetler.				
C.3.5	Yaptığı kontroller sonucu uygunsuzluk tespit ettiği matkap uçlarını tekrar biler veya biletir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tezgâh hazırlıklarını gerçekleştirmek (devamı var)	D.1	Matkap ucunu mandrene bağlamak	D.1.1	Yapılacak işe ve işlem görecekt parçaya uygun matkap ucunu belirler.
				D.1.2	Konik saplı matkap uçları için bağlama elemanı olarak gerekli, uygun kamayı ve mors kovanını seçer.
				D.1.3	Matkap tezgâhı ve matkap ucu modeline uygun sabitleme tekniklerini kullanarak matkap ucunu tezgâha bağlar.
				D.1.4	Bağlanan matkap ucunun sağlamlığını el ve gözle kontrol eder.
		D.2	İş parçasını tezgâh mengenesine bağlamak	D.2.1	Delme işlemine başlamadan iş parçasının delinecek yerinin merkezlenmesi için tezgâh mengenesini serbest bırakır.
				D.2.2	Matkap ucunu delinecek noktanın merkezine hizalar.
				D.2.3	İş parçasını tezgâh tablasındaki kanallara sokulmuş olan cıvatalar yardımı ile tablaya bağlar.
				D.2.4	Tezgâh mengenesini el ile sıkıştırarak iş parçasını mengeneye sabitler.
				D.2.5	İşlem sırasında matkap ucunun mengeneye ve tezgâh tablasına zarar vermemesi için gerekli tedbirleri alır.
		D.3	İş parçasını tezgâh tablasına bağlamak	D.3.1	İş parçasını tezgâh tablası üzerinde uygun konuma yerleştirir.
				D.3.2	İş parçasını tezgâh üzerinde sabitlemek için gerekli takoz, pabuç, V-yatak benzeri aparatları belirler.
				D.3.3	Uygun aparat ve tabla üzerindeki sabitleme kısımlarını kullanarak iş parçasını tezgâh tablasına sabitler.
				D.3.4	Boydan boya delinecek deliklerde tezgâh tablasının delinmesini önlemek için matkap ucunun tablanın ortasında bulunan deliğe hizalanması sağlar.
				D.3.5	İş parçasının altına uygun takoz koyar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tezgâh hazırlıklarını gerçekleştirmek	D.4	İş parçasını el mengenesi ile bağlamak	D.4.1	Küçük, ince veya el ile tutulması mahsurlu iş parçaları için uygun el mengenesini belirler.
				D.4.2	İş parçasına ve yapılacak delme işlemine uygun olan bir kısmından mengeneği sabitler.
				D.4.3	İş parçasının ve yapılacak delme işleminin özelliklerine uygun takoz belirleyerek takozu tezgâh tablasına sabitler.
				D.4.4	El mengenesi ile sabitlediği iş parçasını takoz üzerinde uygun konumda tutarak delme işlemini gerçekleştirir.
		D.5	Soğutma sıvısını hazırlamak	D.5.1	İş parçası ve yapılacak işlem özellikleri ile matkap ucu çapı ve devir sayısı gibi özellikleri göz önüne alarak uygun soğutma sıvısı cinsini belirler.
				D.5.2	Hazır soğutma sıvısı kullanılacaksa, uygun özellik ve miktardaki soğutma sıvısını tedarik eder.
				D.5.3	Soğutma sıvısı karışım olarak hazırlanacaksa, uygun özellik ve miktardaki kimyasalları tedarik eder.
				D.5.4	Kimyasalları belirlenen ölçülerde karıştırır.
				D.5.5	Soğutma sıvısını matkap tezgâhındaki hazneye doldurur.
				D.5.6	Yapılan delme işlemleri boyunca soğutma sıvısının iş parçası üzerine yeterli miktarda akmasını takip eder.
				D.5.7	Kalan soğutma sıvısı miktarını takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Delme işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	E.1	Markalama yapmak	E.1.1	Markalama işleminin talimatlarda belirtilen standartlara uygun olması için parçanın yüzeyini temizler.
				E.1.2	Teknik çizimleri inceleyerek çeşitli ölçü aletleri ile gerekli hesaplamaları yapar.
				E.1.3	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, yüzeye bakır sülfat (göztaşı eriyiği) sürer.
				E.1.4	Yapılacak olan işin işlem basamaklarını göz önüne alarak iş parçası üzerinde delinecek delik merkezlerini işaretleyerek, pergelle matkap ucu çapına eşit çembere alır.
				E.1.5	Markalama yapılacak iş parçasının yüzey özellikleri gerektiriyorsa, çizicek, nokta ve çekiç kullanarak noktalama yapar.
		E.2	Delik delmek	E.2.1	İş parçasının hammaddesi ve yapılacak işin özelliklerine uygun devir sayısını belirler.
				E.2.2	Matkap tezgâhı üzerinde uygun devir sayısı için gerekli ayarlamaları yapar.
				E.2.3	Matkap tezgâhının tabla yüksekliğini iş için uygun seviyeye ayarlar.
				E.2.4	Yapmış olduğu markalamaları merkez alarak matkap ucunun delme eksenini ayarlar.
				E.2.5	Yapmış olduğu ayarlamaların doğruluğunu ve teknik çizimlere uygunluğunu son kez kontrol eder.
				E.2.6	Soğutma sıvısının musluğunu açarak matkap tezgâhını çalıştırır.
				E.2.7	Matkap tezgâhı mekanik ise hareket kolu, hidrolik ise ilgili kumanda ile matkap ucunu iş parçası üzerine kontrollü bir biçimde indirerek delmeyi başlatır.
				E.2.8	Delme derinliğinde gerekli seviyeye yaklaştığında ilerleme hızını düşürerek iş parçası ve tezgâh tablası üzerinde hasar oluşmasını önler.
				E.2.9	Gerekli delme işlemi bittiğinde hareket kolu veya kumanda vasıtasıyla matkap ucunu iş parçası üzerinden kaldırır.
				E.2.10	Matkap tezgâhını durdurur.
				E.2.11	İş parçası işlenmeye devam edilecekse parçayı uygun şekilde tekrar konumlayarak işlemi biten iş parçasının bağlantılarını sökerek tezgâhtan alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Delme işlemlerini gerçekleştirmek (Devamı var)	E.3	Havşa açmak	E.3.1	Talimatlarda belirtilen özellikleri dikkate alarak, hangi çapta ve türde havşa kullanılacağını belirler.
				E.3.2	Talimatlarda belirtilen özellikleri dikkate alarak kullanacağı havşa matkabını belirler.
				E.3.3	İş parçası üzerinde açılmış olan deliklerin uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak denetler.
				E.3.4	İş parçası üzerinde açılmış olan deliklerde çapak alma işlemi gerekiyorsa uygun ekipman kullanarak çapakları temizler.
				E.3.5	Talimatlarda belirtilen özelliklere uygun havşa matkabını mandrene matkap ucu bağlama özelliklerine uygun olarak bağlar.
				E.3.6	İş parçası özelliklerine göre parçayı mengene veya tezgâh tablasına uygun şekilde bağlar.
				E.3.7	Matkap tezgâhı ya da el breyzini çalıştırarak iş parçası üzerinde önceden açılmış deliklere yavaş ve dikkatli bir biçimde havşa açar.
				E.3.8	İş parçasının yapıldığı hammadde özelliklerine göre uzun süren işlemlerde soğutma sıvısı kullanır.
				E.3.9	İş parçası işlenmeye devam edilecekse parçayı uygun şekilde tekrar konumlayarak işlemi biten iş parçasının bağlantılarını sökerek tezgâhtan alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Delme işlemlerini gerçekleştirmek	E.4	Rayba çekmek	E.4.1	Talimatlara göre raybalama yapılacak olan delikleri belirler.
				E.4.2	Çeşitli ölçme aletleri kullanarak raybalama için bırakılan payı ölçer.
				E.4.3	İş parçasının yapıldığı hammadde özelliklerine göre kullanacağı rayba çeşidini belirler.
				E.4.4	Raybalanacak deliğin çap ve derinliği ile malzeme özelliğini dikkate alarak raybalama yöntemini belirler.
				E.4.5	Makinede raybalama yapacaksa uygun devir sayısını belirler.
				E.4.6	Elde raybalama işlem yaparken az ve düzenli baskı hareketi ile çalışır.
				E.4.7	Raybalama sırasında uygun kesme yağı kullanır,.
				E.4.8	Raybanın asla kesme yönünün tersine hareket etmemesini sağlar.
				E.4.9	İşlemi biten parçalarda gözle pürüz kontrolü yapar.
				E.4.10	Çeşitli ölçme aletleri ile delik iç çapının talimatlara uygunluğunu denetler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Diş açma işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	F.1	Kılavuz çekmek	F.1.1	Talimatlarda yer alan bilgilerden kılavuz çekilecek delikleri ve vida profilini, diş derinliği ile adım sayısını belirler.
				F.1.2	Yapılacak iş özelliklerine uygun kılavuz takımını ve bu takıma uygun kılavuz kolunu tespit eder.
				F.1.3	İş parçasını delik eksenini dik olacak şekilde uygun özellikteki mengeneyle bağlar.
				F.1.4	Kılavuz kolunu kılavuz takımına bağlar.
				F.1.5	Kılavuz takımı delik eksenine dik olacak şekilde kılavuz çekmeye başlayarak işlem sırasında uygun kesme yağı kullanır
				F.1.6	Kılavuz çekme işlemi sırasında yavaş ve dikkatli çalışarak, malzeme özelliğine göre belirli tur sayılarında kılavuzu ters yöne çevirip talaş kırar.
				F.1.7	Talaş birikmesi nedeniyle kılavuz sıkıştırsa kılavuzu geri çekerek talaşları temizler.
				F.1.8	Kılavuz çekme işlemi gereken diğer delikler varsa aynı adımları uygulayıp işlemi biten iş parçasını mengeneden sökerek talaş ve çapakları temizler.
		F.2	Pafta çekmek (devamı var)	F.2.1	Talimatlarda yer alan bilgilerden yararlanarak pafta çekilecek iş parçası için uygun özellikteki paftayı ve bu paftaya uygun pafta kolunu belirler.
				F.2.2	İş parçasını işlem göreceği eksenini dik olacak şekilde uygun özellikteki mengeneyle bağlar.
				F.2.3	İş parçasının işlem göreceği kısmına uygun ekipman ile pah kırar.
				F.2.4	Paftayı diş eksenine tam dik olacak şekilde iş parçası üzerine konumlandırarak uygun kesme yağı ile yağlama yapar.
				F.2.5	Pafta kolunu yavaş ve kontrollü bir biçimde çevirerek ve uygun şekilde baskı uygulayarak iş parçası üzerinde diş oluşturur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Diş açma işlemlerini gerçekleştirmek	F.2	Pafta çekmek	F.2.6	İş parçasının üretildiği hammadde özelliğine göre belirli tur sayılarında paftayı ters yöne çevirerek talaş kırar.
				F.2.7	İşlem bitiminde paftayı iş parçasına dik bir biçimde yavaş ve kontrollü olarak kaldırır.
				F.2.8	İşlemi biten iş parçasını mengeneden söker.
				F.2.9	İş parçası üzerindeki talaş ve çapakları talimatlarda belirtilen şekilde temizler.
				F.2.10	Açılmış olan dişlerin talimatlarda istenen özelliklere uygunluğunu vida tarağı kullanarak kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	İşlenen parçaların kontrol ve sevki ile raporlama işlemlerini gerçekleştirmek	G.1	İş parçasının kontrol ve temizliğini yapmak	G.1.1	Talimatlarda belirtilen tüm işlemleri biten parçayı uygun bir konuma alarak işlem gören kısımlardaki tüm talaş, çapak ve kirler ile soğutma sıvısı kalıntılarını temizler.
				G.1.2	İş parçasının işlem göre kısımlarının talimatlarda belirtilen ölçülere uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak son kez kontrol eder.
				G.1.3	Talimatlardaki ölçülere uygunsuz olduğunu tespit ettiği parçaları tekrar işlem görmek üzere ayırarak uygunsuzluğun ortaya çıkış sebebini araştırır.
				G.1.4	İşlem görmüş parça üzerinde herhangi bir çatlama, pürüzlenme, esneme, bombeleşme gibi uygunsuz durum olup olmadığını gözle kontrol eder.
				G.1.5	Talimatlarda belirtilmiş ise iş parçasının gerekli kısımlarına uygun koruyucu yağları sürerek koruma ambalajı ile sarar.
		G.2	Sevk ve raporlama yapmak	G.2.1	İş programına göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçayı ilgili üretim bandına aktarır/ belirlenmiş stok sahasında uygun şekilde istifler.
				G.2.2	İş programına göre işlemi biten iş parçalarının belirlenmiş yerlerine sipariş numaralarını yazarak etiketler.
				G.2.3	Parça ve/veya ambalaj üzerine gerekli çap, pürüzlülük gibi profil verilerini yazar.
				G.2.4	Tüm kontrol ve işaretleme işleri biten parçaları stok sahasına göndererek stok kayıtlarını tutar.
				G.2.5	Gerçekleştirilen bütün işlemlere ilişkin üretim miktarı, gecikme süreleri, tolerans dışı zararlar ile ilgili raporları oluşturarak amirlerine iletir.
				G.2.6	Tespit ettiği arıza, aksaklık ve iyileştirme önerilerini raporlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Meslekî gelişim faaliyetlerini yürütmek	H.1	Bireysel meslekî gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	H.1.1	Matkap tezgah ile ilgili eğitimlere katılır.
				H.1.2	Matkap tezgah ile ilgili yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip ederek iş süreçlerine uygular.
		H.2	Astlarının ve diğer çalışanların meslekî gelişimini desteklemek	H.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				H.2.2	Matkap tezgah işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimler yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Açıölçer
2. Bağlama elemanları (cıvata, somun, vida, perçin vb.)
3. Bezler
4. Biley taşı ve bileme tezgâhı
5. Bilgisayar
6. Cetvel
7. Çelik profiller
8. Çeşitli anahtar takımları
9. Çeşitli borular
10. Çeşitli mastarlar
11. Çeşitli temizlik malzemeleri
12. Çok milli matkap tezgâhı
13. Delme kalıpları
14. El breyzi
15. Giyotin makas
16. Gönye
17. Havşa matkap takımları
18. Hidrolik matkap tezgâhı
19. Keski çeşitleri
20. Kesme yağları
21. Kılavuz takımları
22. Kişisel koruyucu donanım (Baret, çelik burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, yanmaz elbise ve benzeri)
23. Kontrol, hata/fire formları
24. Kumpas
25. Malzeme katalogları
26. Markalama araçları
27. Masa matkap tezgâhı
28. Matkap takımları
29. Mengene çeşitleri
30. Metre
31. Mikrometre
32. Modelleme araçları
33. Pafta takımları
34. Pergel
35. Radyal matkap tezgâhı
36. Rayba takımları
37. Sesli haberleşme cihazı
38. Soğutma sıvıları ve kimyasalları
39. Su terazisi
40. Sütunlu matkap tezgâhı
41. Tabla çeşitleri

42. Takoz çeşitleri
43. Taşıma-kaldırma ekipmanı
44. Teknik resimler
45. Tel fırça
46. Temel el aletleri
47. Uyarı levhaları
48. Vida tarağı
49. Yatay delme matkap tezgâhı
50. Zımpara çeşitleri

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Analitik düşünme yeteneği
3. Artık ve atıkların kaynaktan doğru ayrılması bilgisi
4. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
5. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
6. Delme teknikleri bilgisi
7. Ekipman, el aletleri ve donanımların kullanımı bilgi ve becerisi
8. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımı güvenli şekilde kullanım becerisi
9. Hassas ölçüm becerisi
10. Havşa açma bilgi ve becerisi
11. Havşa açma teknikleri bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. Kalibrasyon teknikleri bilgisi
14. Kalite güvence sistemleri bilgisi
15. Kalite kontrol metotları bilgisi
16. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
17. Kılavuz çekme bilgi ve becerisi
18. Kılavuz çekme teknikleri bilgisi
19. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
20. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
21. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
22. Markalama bilgi ve becerisi
23. Matkap tezgâhları kullanımı bilgisi
24. Meslek matematiği bilgisi
25. Montaj süreçleri bilgisi
26. Muayene ve test teknikleri bilgisi
27. Otonom bakım prosedürleri bilgisi
28. Pafta çekme bilgi ve becerisi
29. Paftalama teknikleri bilgisi
30. Rayba çekme bilgi ve becerisi
31. Raybalama teknikleri bilgisi
32. Risk analizi bilgi ve becerisi

33. Soğutma sıvı ve kimyasallarını hazırlama ve kullanma bilgisi
34. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
35. Standart ölçüler bilgisi
36. Tabla ve mengene bağlama bilgisi
37. Takım bileme bilgi ve becerisi
38. Tehlikeli atık bilgisi
39. Teknik resim okuma ve yorumlama bilgisi
40. Teknik spesifikasyonlar bilgisi
41. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
42. Temel malzeme bilgisi
43. Temel mekanik bilgisi
44. Temel metal bilgisi
45. Üretim süreçleri bilgisi
46. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dahilinde çalışmak
4. Astlarının çalışmalarını izleyerek iş emrine uygunluğunu denetlemek
5. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
6. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
9. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
10. İş yeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Programlı ve düzenli çalışmak
13. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
14. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
15. Süreç kalitesine özen göstermek
16. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
17. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
18. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
19. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
20. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
21. Temizlik, düzen ve iş yeri tertibine özen göstermek
22. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Matkap Tezgâh İşçisi (Seviye 4) ulusal 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 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Av. İsmet SİPAHİ – Genel Sekreter, MESS

Prof. Dr. M. Nahit SERARSLAN – End. Müh. Öğr. Üyesi, İTÜ; Meslek Standartları Danışmanı, MESS

Av. Erten CILGA – Hukuk ve Toplu Sözleşme Hukuk Müşaviri, MESS

Mak. Müh. Dr. Aykut ENGİN – Eğitim Müdürü, MESS

Çevre Müh. Aytül ANLAR – Basın Yayın ve Halkla İlişkiler Müdürü, MESS

Mak. Müh. Altan ÇETİNKAL – İş Sağlığı ve Güvenliği Müdürü, MESS

End. Müh. Tunçay YEŞİLNİL – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

Ahmet Afşin CİBİROĞLU – Endüstri Yönetimi ve Araştırma Uzmanı, MESS

End. Y. Müh. Aytek DURAK – Eğitim Uzmanı, MESS

End. Müh. Eren YENİGÜN- Dış İlişkiler, Eğitim ve Projeler Müdürü, MESS

Hüseyin ÖDEMİŞ- Belgelendirme Müdürü, MESS Sınav ve Belgelendirme Merkezi

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

2.1. Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Hav. Müh. Levent AKKUŞ – Proje Yöneticisi, BORUSAN MANNESMANN

Hatice Ümit AKSOY – İnsan Kaynakları Direktörü, İÇDAŞ

Aslan ARIKAN – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KROMAN ÇELİK

End. Müh. Ayşe DAĞAŞAN – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KERİM ÇELİK

End. Müh. Erdiç ERGÜN – Hammadde İkmal ve Süreç Geliştirme Mühendisi, İÇDAŞ

End. Müh. Okan ERMETİN – İnsan Kaynakları Yöneticisi, BORÇELİK

Selda SEÇKİNLER – İnsan Kaynakları Direktörü, ASSAN ALÜMİNYUM

Pınar İNAL – İnsan Kaynakları Yöneticisi, ASSAN ALÜMİNYUM

Sis. Müh. Harun KİLCİ – Personel ve İdari İşler Yöneticisi (Halkalı), BORUSAN MANNESMANN

Arif ÖNER – Personel ve İdari İşler Yöneticisi (İzmit), BORUSAN MANNESMANN

Zir. Müh. İbrahim ÖZBUNAR – Üretim ve Planlama Yöneticisi, KERİM ÇELİK

Alaattin SELAMCI – İnsan Kaynakları Yöneticisi, KROMAN ÇELİK

End. Müh. Hamza ŞAHİN – Endüstri Mühendisi, ERDEMİR

Mak. Müh. Can Subutay YILMAZ – Üretim Yöneticisi, BORÇELİK

Prof. Dr. Ercan TEZER – Genel Sekreter, OSD

End. Y. Müh. Ali Rıza AKSOY – End. İlişkileri ve İK Op. Müdürü, FORD OTOSAN

Gökhan AKSU – Endüstriyel İlişkiler Uzmanı, TOFAŞ

Burhan BALKIR – Endüstriyel İlişkiler Uzmanı, TOFAŞ

Aydın BAŞESKİ – Eğitim Yöneticisi, TOFAŞ

Mak. Müh. Ahmet Lemi ÇAĞLAR – Eğitim Danışmanı, OYAK RENAULT

Çevre Y. Müh. Elif GÖKNİL – Eğitim Yönetim Sorumlusu, OYAK RENAULT

Met. Y. Müh. Erdoğan GÜNEŞ – Eğitim Enstitüsü Müdürü, OYAK RENAULT

End. Y. Müh. Emre MERCAN – Tek. Mes. Eğ.&Öneri Sis. Grup Şefi, MERCEDES BENZ TÜRK

İnş. Müh. Onur ŞENGÜN – Personel Yönetimi Ekip Lideri, FORD OTOSAN

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Mak. Müh. Fuat TOPÇU – Kalite Müdürü, ARPEK A.Ş.

Mak. Müh. Gazi ESER – Üretim Sorumlusu, ARPEK A.Ş.

Naci EKMEK – Kalıphane Takım Lideri, ARPEK A.Ş.

Mak. Müh. Ali ASLAN – Eğitim Yöneticisi, BMC

Mak. Müh. Levent ÖCAL – İnsan Kaynakları Grup Müdürü, MAN TÜRKİYE

Alp Ernst GEISSLER – İnsan Kaynakları Müdürü, KARSAN

End. Y. Müh. Berent ERGİN – İnsan Kaynakları Müdürü, OTOKAR

Kimya Y. Müh. Haluk GÜMÜŞDERELİOĞLU – İK Kal. Sis. ve Kur. İlet. Md., TÜRK TRAKTÖR

End. Müh. Nursel ÖLMEZ ATEŞ – İnsan Kaynakları Direktörü, FORD OTOSAN

Salih ERTÖR – İnsan Kaynakları Müdürü, MERCEDES-BENZ TÜRK

Met. Müh. Muhsin TÜFEKÇİ – İnsan Kaynakları Bölüm Yöneticisi, BMC

Ayhan İbrahim TOKCAN – İK ve Dış İlişkiler Direktörü OYAK RENAULT

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Adana Sanayi Odası

Anadolu Isuzu Otomotiv Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

BMC Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Boğaziçi Üniversitesi Makine Mühendisliği Bölümü

Bornova Oto Tamircileri ve Sanatkârları Odası Ar-Ge Eğitim ve Teknoloji Merkezi

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Çelik İş Sendikası

Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası

Çukurova Üniversitesi Otomotiv Mühendisliği Bölümü

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ford Otomotiv Sanayii A.Ş.

Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi

Hacettepe Üniversitesi Makine Mühendisliği Bölümü

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Endüstri Mühendisliği Bölümü

İstanbul Ticaret Odası

Karsan Otomotiv Sanayii ve Ticaret A.Ş.

Kocaeli Sanayi Odası

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

MAN Türkiye A.Ş.

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi

Mercedes-Benz Türk A.Ş.

ODTÜ Endüstri Mühendisliği Bölümü

Otokar Otobüs Karoseri Sanayii A.Ş.

Otomotiv Sanayii Derneği

Oyak Renault Otomobil Fabrikaları A.Ş.

Sakarya Ticaret ve Sanayi Odası

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. M.E.B Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Çıraklık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Eğitim Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Hizmetiçi Eğitim Dairesi Başkanlığı

T.C. M.E.B Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Öğretmen Yetiştirme ve Eğitimi Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü

Taşıt Araçları Yan Sanayicileri Derneği

Tekirdağ Ticaret ve Sanayi Odası

Temsa Global Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Tofaş Türk Otomobil Fabrikaları A.Ş.

Türk Metal Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Traktör ve Ziraat Makineleri A.Ş.

Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Sabit YELKOVAN, Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Rıdvan GÜNAY, Başkan Vekili (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Mehmet İlker KANBUR, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)

Hatice SAĞLAM, Üye (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Okay Osman ŞEKERCİ, Üye (Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı)

Rıza ALAGÖZ, Üye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Çağatay KESTİR, Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)

Prof. Dr. Sakin ZEYTİN, Üye (Yükseköğretim Kurulu)

Serpil ÇİMEN, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Ahmet Turan ALNIAÇIK, Üye Türkiye İhracatçılar Meclisi

Mahsun TURAN, Üye Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Furkan KOYUNCU, Üye Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Hacı Ali EROĞLU, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

5. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN, Başkan (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK, Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)