



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**AHŞAP İŞLEME MAKİNELERİ
OPERATÖRÜ
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 12UMS0189-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)

Meslek:	AHŞAP İŞLEME MAKİNELERİ OPERATÖRÜ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	12UMS0189-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Ankara Sanayi Odası (ASO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	18.01.2012 Tarih ve 2012/08 Sayılı Karar Rev.01: 14.10.2017 Tarih ve 2017/79 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	21.03.2012-28240 (Mükerrer) Rev.01: 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

BOY KESİM: Ahşap elemanların boylarının kesilerek istenilen ölçülerde kısaltılmasını,

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,

FORKLİFT: İstiflerin ve tomrukların bir noktadan bir noktaya taşınmasında kullanılan çatallı makineyi,

ISCO: Uluslararası Meslek Standartları Sınıflandırmasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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,

KİNİŞ: Parça yüzey ve kenarlarına açılan 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, tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

LAMBA: Ahşap elemanların kenarına açılan, genellikle dik açılı girintiyi,

MASİF AHŞAP: Herhangi bir ağaç türüne ait keresteden biçilerek elde edilen katmansız ahşap malzemeyi,

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

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

RENDELEME: Ahşap malzemenin yüzey ve kenarlarından istenilen düzeyde talaş çıkarma ve pürüzlerini giderme işlemlerini,

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 gereken çalışmaları,

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

ŞEKİLLENDİRME: Ahşap malzeme yüzey ve kenarlarını profil açma işlemlerini,

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,

ZIMPARALAMA: Ahşap malzemenin yüzey ve kenarlarının istenilen düzeyde pürüzlerini giderme işlemlerini,

ZIVANA: Parçaların baş kısımlarına açılan daha dar prizmatik çıkıntıyı ve bu çıkıntının karşılığı olarak parça kenarlarına açılan dikdörtgensel veya karesel deliği

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 ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	21
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	22
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 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 Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmıştır.

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardının 01 no’lu revizyonu Ankara Sanayi Odası tarafından yapılmış ve MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, herhangi bir ahşap ürün üretimine esas olmak üzere ahşap işleme makinelerini biçme, rendeleme, şekillendirme, boy kesme, delme, birleştirme, kenar kaplama / masifleme ve zımparalama gibi temel işlemler için hazırlayan, bu temel işlemleri bilgisayar teknolojilerini de kullanarak ilgili makinelerde yapan, özel işlemler için şablon ve üretim kalıpları hazırlayan ve makinelerin teknik bakımlarını ve basit onarımlarını yapan kişidir.

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

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7523 (Ağaç işleme takım tezgâhı kurucuları ve operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

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

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

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4) her türlü ahşap ürün ve / veya mobilya üreten firmaların masif ve panel hatlarında / bölümlerinde çalışmaktadırlar. Bazı makinelerde yüksek devir ve gürültü söz konusudur. Bu nedenle çalışma ortamı genelde çok gürültülüdür. Ahşap malzemenin işlenmesi esnasında ortaya çıkan toz / talaşı emecek aspiratör tesisatının olmaması, yetersiz çalışması veya iyi planlanmaması durumunda toz emisyonu ve koku da ortaya çıkabilmektedir. 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 kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4) 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 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	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak (devamı var)	A.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	İSG ile ilgili düzenlenen eğitimlere katılır.
				A.1.2	Çalışmalarını aldığı eğitime uygun olarak İSG kuralları doğrultusunda gerçekleştirir.
				A.1.3	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir.
				A.1.4	Yapılan faaliyetler sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.
				A.1.5	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.
		A.2	Tehlikeleri ve riskleri azaltmak	A.2.1	Makine operatörlüğünün gerektirdiği iş elbiselerini giyer.
				A.2.2	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı çalışma alanında hava değişimi sağlar.
				A.2.3	Makinelerde işlenen malzeme ve iş parçalarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde istifleme yapar.
				A.2.4	Çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.
				A.2.5	Yangın tehlikesini azaltmak için çalışanla ilgili talimatlara uyarak yanıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.6	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.
				A.2.7	Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale eder.
				A.2.8	İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır.
				A.2.9	İlk yardım tekniklerini ilgili yönetmeliğe göre uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anlık olarak ortaya çıkan tehlikeleri hızlı bir şekilde ortadan kaldırmaya yönelik tatbikatlara katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını en kısa zamanda amirine ve gerekli durumlarda ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda kaçış prosedürlerini uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevreye olan etkilerini gözleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı konusunda diğer çalışanları bilgilendirerek koordine eder.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakların ve işletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
B.3.2	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Kullanılan makine, alet ve donanımların kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	Yapılacak işlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	Operasyon bazında yaptığı çalışmaların ön görülen kalitede olmasını sağlar.
				C.3.2	Yapılacak işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.3.3	Yapılacak işlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar.
				C.4.2	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisi dâhilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Makineyi işleme hazırlamak (devamı var)	D.1	Kalıp hazırlamak	D.1.1	Hazırlanmış olan projeye göre kalıp parçalarının taslak kesimini yapar.
				D.1.2	Uygun makineleri kullanarak parçaları net ölçüsüne getirir.
				D.1.3	Parçalara birleştirme unsurları açar.
				D.1.4	Parçaları projesine göre monte eder.
				D.1.5	Kalıbın etkinliğine yönelik ön deneme işlemi yapar.
				D.1.6	Ortaya çıkan aksaklıklarını giderir.
		D.2	Makineyi ve aksamalarını kontrol etmek	D.2.1	Makinenin hareketli aksamalarını kontrol eder.
				D.2.2	Yetkisi dâhilindeki düzeltmeleri yapar, sorumluluğunda olmayan aksaklıkları amirine bildirir.
				D.2.3	Makine yüzeylerini temizler.
				D.2.4	Makineyi çalıştırarak makinenin fonksiyonelliğini kontrol eder.
		D.3	Kesicileri değiştirmek	D.3.1	Kesici milini ilgili makine talimatına göre sabitler.
				D.3.2	Uygun aparatla kesici sıkıştırma sistemini gevşetir.
				D.3.3	Kesiciyi yatağından/yerinden çıkarır.
				D.3.4	Bilenmiş olan veya yeni kesiciyi dönme yönünü esas alarak sıkıştırma elemanlarıyla birlikte yerine/yatağına yerleştirir.
				D.3.5	Uygun aparatlarla dönme yönünün tersine kesiciyi talimatlara uygun olarak sıkıştırır.
				D.3.6	Serbest elle ve makineyi açıp kapatarak kesici ile ilgili son kontrolü yapar.
		D.4	İşlemlerle ilgili makine ayarlarını ve deneme işlemini yapmak	D.4.1	İlgili makinenin siper, kesici, devir, baskı merdanesi ve benzeri ayarlarını talimatlara uygun olarak yapar.
				D.4.2	Deneme işlemi yaparak kesici ve siper ayarlarını kontrol eder.
				D.4.3	Yapılacak işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.4.4	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Makineyi işleme hazırlamak	D.5	Çalışma alanını düzenlemek	D.5.1	Kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçerek yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.
				D.5.2	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek çalışma alanında işin gereğine uygun olarak düzenleme yapar.
				D.5.3	Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır.
		D.6	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak	D.6.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizler.
				D.6.2	Sabit olmayan makine ve aletleri yerlerine yerleştirir.
				D.6.3	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizleyerek düzenler.
				D.6.4	Atıkları çevre koruma yönetmeliğine uygun olarak sınıflandırarak tahliyesini yapar.
				D.6.5	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.6.6	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makinede işlem yapmak (devamı var)	E.1	Daire ve şerit testereli makinelerde biçme yapmak	E.1.1	Daire / şerit testereli makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.1.2	Kesilecek olan parçayı / malzemeyi istiften alır.
				E.1.3	Parçayı boyuna yönde düzgün bir şekilde makine tablasına yerleştirir.
				E.1.4	Parçayı sipere dayayıp ağaç türü ve işlem kalitesine uygun besleme hızıyla ilerleterek biçme işlemini yapar.
				E.1.5	Parçayı makine tablasından alarak düzgün bir şekilde istife yerleştirir.
				E.1.6	Tüm parçalar işlendikten sonra daire / şerit testereli makineyi kapatır.
		E.2	Planya ve kalınlık makinelerinde rendeleme yapmak	E.2.1	Planya / kalınlık makinesini talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.2.2	Rendelenecek parçayı istiften alır.
				E.2.3	Parçayı boyuna yönde düzgün bir şekilde makine tablasına yerleştirir.
				E.2.4	Parçayı ağaç türü, malzeme genişliği ve işlem kalitesine uygun besleme hızıyla ilerleterek bir yüzeyi yeterli talaş kalınlığı ile rendeler.
				E.2.5	Rendelenen yüzeyi sipere dayayarak komşu dik yüzeyi yeterli talaş kalınlığı ile rendeler.
				E.2.6	Parçayı makine tablasından alarak düzgün bir şekilde istife yerleştirir.
				E.2.7	Kalınlığı çıkarılacak parça istiflerini kalınlık makinesine taşır.
E.2.8	Parçaların rendelenmiş yüzeylerinden birini doğrusal şekilde makine alt tablasına yerleştirerek bir tarafın net kalınlığını çıkarır.				
E.2.9	Kalınlığı çıkarılmış parçaları düzgün bir şekilde istife yerleştirir.				
E.2.10	Tüm parçaların tek taraflı kalınlıklarını çıkardıktan sonra istifleri makinenin önüne taşır.				
E.2.11	Rendelenmiş diğer yüzeyi makine alt tablasına doğrusal şekilde yerleştirerek diğer tarafın net kalınlığını çıkarır.				
E.2.12	Tüm parçaları düzgün bir şekilde istife yerleştirir.				
E.2.13	Tüm parçalar işlendikten sonra planya / kalınlık makinesini kapatır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makinede işlem yapmak (devamı var)	E.3	Düz parçalarda şekillendirme yapmak / profil - kordon açmak	E.3.1	Freze makinesini talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.3.2	Parçayı istiften alır.
				E.3.3	Parçayı boyuna yönde düzgün bir şekilde makine tablasına yerleştirir.
				E.3.4	Şekillendirme yapılacak yüzeyi / yüzeyleri sipere dayayıp el veya otomatik iticiler ile parçayı ağaç türü ve kalınlığa uygun besleme hızında ilerleterek şekillendirme işlemini yapar.
				E.3.5	Parçayı makine tablasından alarak düzgün bir şekilde istife yerleştirir.
				E.3.6	Tüm parçaları işledikten sonra freze makinesini kapatır.
		E.4	Eğmeçli parçalarda kalıpla şekillendirme yapmak	E.4.1	Freze makinesini talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.4.2	Parçayı istiften alır.
				E.4.3	Parçayı kalıba yerleştirir ve ilgili aparatlarla sabitleme işlemini yapar.
				E.4.4	Kalıbı rulmana / pime veya parçayı kalıba dayayıp ağaç türü ve kalınlığa uygun besleme hızıyla parçayı ilerleterek ilgili yüzeyde/yüzeylerde şekillendirme işlemini yapar.
				E.4.5	Parçayı kalıptan söker.
				E.4.6	Parçayı düzgün bir şekilde istife yerleştirir.
		E.5	Boy / baş - son kesimi yapmak (devamı var)	E.4.7	Her işlemten sonra makine tabla yüzeyindeki toz / talaş temizliğini yapar.
				E.4.8	Tüm parçaları işledikten sonra freze makinesini kapatır.
				E.5.1	Daire testere makinesini talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.5.2	Kesilecek olan parçayı alır.
				E.5.3	Parçayı makine tablasına/kalıba yerleştirir.
				E.5.4	Parçayı kalıba / sipere düzgün şekilde dayar.
E.5.5	Makine kesicisini hareket ettirerek tek taraflı baş kesme işlemini, çift kesicili boy kesme makinelerinde aynı anda net boy kesimini yapar.				
E.5.6	Düz parçalarda yönünü çevirerek parçayı düzgün şekilde stopa dayar, kalıplı kesimlerde kalıbı kaydırır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makinede işlem yapmak (devamı var)	E.5	Boy / baş - son kesimi yapmak	E.5.7	Makine kesicisini hareket ettirerek diğer baştan net boy kesimini yapar ve parçayı düzgün şekilde istife yerleştirir.
				E.5.8	Kalıplı işlemlerde parçayı kalıptan söker.
				E.5.9	Parçayı düzgün şekilde istife yerleştirir.
				E.5.10	Her işlemten sonra makine tabla yüzeyindeki toz / talaş temizliğini yapar.
				E.5.11	Tüm parçaları işledikten sonra daire testere makinesini kapatır.
		E.6	Birleştirme elemanları için işlem yapmak	E.6.1	İşleme uygun seçilmiş makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.6.2	İşlem yapılacak olan parçayı istiften alır.
				E.6.3	Parçayı makine tablasına / besleyicisine / kalıba düzgün şekilde yerleştirir.
				E.6.4	Parçayı tam temas edecek şekilde sipere / kalıba dayar.
				E.6.5	Makine özelliğine göre parçayı / kesiciyi hareket ettirerek birleştirme elemanını oluşturur.
				E.6.6	Parçayı makine tablasından alarak, kalıplı işlemlerde kalıptan sökerek istife düzgün şekilde yerleştirir.
				E.6.7	Her işlemten sonra makine tabla yüzeyindeki toz / talaş temizliğini yapar.
				E.6.8	Tüm parçaları işledikten sonra makineyi kapatır.
		E.7	Kenar kaplama / masifleme yapmak	E.7.1	Kenar kaplama / masifleme makinesini talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.7.2	İşlenecek parçayı istiften alır.
				E.7.3	Parçayı doğrusal olarak makine besleyicisine yerleştirir.
				E.7.4	Kenar kaplama / masifleme işleminin makinede yapılmasını takip eder.
				E.7.5	Eğmeçli parçaların kenar bantlamasında tablayı merdaneye bastırarak hareket ettirir.
				E.7.6	Parçayı makine besleyicisinden alır ve düzgün şekilde istife yerleştirir.
				E.7.7	Eğmeçli parçalarda kalıpla frezeleme yaparak alt üst fazlalıkları temizler.
				E.7.8	Tüm parçaları işledikten sonra kenar kaplama / masifleme makinesini kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makinede işlem yapmak	E.8	Zımparalama yapmak	E.8.1	Zımparalama makinesini talimatlara uygun olarak çalıştırır.
				E.8.2	İşlem yapılacak olan parçayı istiften alır.
				E.8.3	Parçayı makine tablasına / besleyicisine parçanın lif yönü bant hareket yönüne paralel olacak şekilde yerleştirir.
				E.8.4	Zımparalama işleminin makine tarafından gerçekleştirilmesini takip eder.
				E.8.5	El kontrollü makinelerde zımparalamada, yüzeyden yaklaşık 1/3 bindirmeli yanal hareketlerle ve baskı aparatının yaklaşık 1/3'ten fazlasının kenarlardan taşmayacak şekilde baskı uygulayarak zımparalamayı gerçekleştirir.
				E.8.6	Parçayı makine tablasından alır.
				E.8.7	Parçayı düzgün şekilde istife yerleştirir.
				E.8.8	İkinci yüzeyin zımparalanması için işlem yapılacak olan parçayı istiften alır.
				E.8.9	Parçayı makine tablasına / besleyicisine parçanın lif yönü bant hareket yönüne paralel olacak şekilde yerleştirir.
				E.8.10	Zımparalama işleminin makine tarafından gerçekleştirilmesini takip eder.
				E.8.11	El kontrollü makinelerde zımparalamada, yüzeyden yaklaşık 1/3 bindirmeli yanal hareketlerle ve baskı aparatının yaklaşık 1/3'ten fazlasının kenarlardan taşmayacak şekilde baskı uygulayarak zımparalamayı gerçekleştirir.
				E.8.12	Parçayı makine tablasından alır.
				E.8.13	Parçayı düzgün şekilde istife yerleştirir.
				E.8.14	Tüm parçaları zımparaladıktan sonra makineyi kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makinelerin önleyici bakımlarını ve basit onarımlarını yapmak	F.1	Önleyici bakım yapmak	F.1.1	Her makineye ait bakım talimatına uygun olarak yağlamaları yapar.
				F.1.2	Rulman, kayış gibi hareketli aksamların periyodik değiştirmelerini yapar.
				F.1.3	Bakım formlarını doldurarak raporlama yapar.
		F.2	Basit onarım yapmak	F.2.1	Çalışmayan makinelerde kayış, kasnak ve rulman arızası gibi yetkisi dâhilindeki arıza tespitlerini talimatlar doğrultusunda yapar.
				F.2.2	Onarım için gerekli malzeme ve parçaların teminini sağlar.
				F.2.3	Onarıma yönelik temin edilen parçaların hazırlığını yapar.
				F.2.4	Makinenin arızalı bölgesindeki ilgili parçaları sökerek değişmesi gerekenleri yenisi ile değiştirir / tamir eder.
				F.2.5	Deneme işlemleri yaparak makinenin çalışmasını kontrol ederek varsa aksaklıkları giderir.
				F.2.6	Makine formuna yapılan işlemleri kaydederek raporlama yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	G.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	G.1.1	Kullanılan makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır.
				G.1.2	Ahşap işleme makineleri alanı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerine uygular.
		G.2	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	G.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				G.2.2	Ahşap işleme makineleri alanı ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ahşap ve ahşap esaslı malzemeler
2. Anahtar takımları
3. Aspiratör sistemi
4. Ayaklı dekupaj makinesi
5. Bant zımpara makinesi
6. Bileme taşı
7. Boy kesme makineleri
8. Çift taraflı net ebatlama makinesi
9. Çoklu delik makinesi
10. Çoklu dilme makinesi
11. Daire testere makinesi
12. Dikey delik makinesi
13. Dikey freze
14. Dört taraflı yüzey işleme makinesi
15. Gres pompası ve yağı
16. İş sehpaları
17. Kalınlık makinesi
18. Kavela çakma makinesi
19. Kavela makinesi
20. Kenar bandı
21. Kenar bantlama makineleri
22. Kenar masifi
23. Kenar masifleme makinesi
24. Kesiciler
25. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
26. Kompresör
27. Kontak zımpara makinesi
28. Makine yağları
29. Marangoz tezgâhı
30. Mengene
31. Osilasyonlu delik makinesi
32. Ölçme ve markalama aletleri (makas, metre, mezura, ağaç gönye, cetvel)
33. Palet
34. Planya makinesi
35. Spiral taşı
36. Şablon freze
37. Şerit testere makinesi
38. Takım dolabı
39. Temel el aletleri
40. Transpalet
41. Yangın söndürme cihazı

42. Yapıştırıcı
43. Yatay daire
44. Yatay delik makinesi
45. Yatay freze
46. Zımpara
47. Zıvana makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ahşap işleme makine ve aletleri kullanma bilgisi
3. Ahşap işleme teknikleri bilgisi
4. Ahşap malzeme bilgisi
5. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
6. Çevre koruma standartları bilgisi
7. El aletlerini kullanma becerisi
8. El-göz koordinasyon becerisi
9. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
10. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
12. Kalıp bilgisi
13. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
14. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapma bilgi ve becerisi
15. Makine elemanları temel bilgisi
16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Standart ölçüler bilgisi
19. Teknik resim bilgisi
20. Temel bakım ve onarım bilgi ve becerisi
21. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
22. Temel matematik bilgisi
23. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
24. Yazılı ve sözlü iletişim becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Çalışma donanımı ve makinelerinin çalışmasını dikkatle denetlemek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak

9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. İşyerine ait araç ve gereçlerin kullanımına özen göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
13. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
14. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
15. Tehlikeli durumlarda ilgilileri bilgilendirmek
16. Tehlikeli durumları dikkatle algılayıp değerlendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
18. Mesleki gelişmelere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

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

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.