



ULUSAL MESLEK STANDARDI

KERESTE İMALATÇISI

SEVİYE 3

REFERANS KODU / 12UMS0192-3

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

Meslek:	KERESTE İMALATÇISI
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	12UMS0192-3
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

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ÇAPRAZ: Biçme aşamasında testere lamasının sıkışmasını önlemek için dişlerin sağa sola bükülmesi veya diş uçlarının şişirilmesi ile yapılan işlemi,

EĞRİLİK: Ağaç gövdesinin doğrusallıktan saparak herhangi bir yöne yönelmesini,

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,

KAÇIK ÖZ: Tomruk en kesitinde özün merkezden sapmasını,

KERESTE: Tomruğun boyuna yönde biçilmesiyle elde edilen prizmatik ahşap malzemeyi,

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,

KONİKLİK: Ağaçlarda kökten uca doğru çap azalışı,

LİF KIVRIKLIĞI: Liflerin ağaç gövdesi boyunca doğrusallıktan sapması, küçük veya büyük bir açı teşkil etmek suretiyle, spiral şeklinde gövde etrafında toplanmasını,

METAL DEDEKTÖRÜ: Tomruğun içerisinde bulunan metallerin tespit edilmesinde kullanılan aleti,

MOTORLU ZİNCİR TESTERE: Tahriğini motordan alan ve bir lama üzerine yerleştirilmiş zincirle kesim yapan kesim makinesini,

PALET: Üzerine kerestelerin istiflendiği transpalet ve forklift ile taşımalarda kullanılan altlığı,

PARALEL BİÇME: Tomruğun boyuna yönünde birbirine paralel kesim hatlarıyla biçilmesini,

PRİZMA BİÇME: Tomruğun kapak tahtaları düşürüldükten sonra ortaya çıkan prizmanın boyuna yönde birbirine paralel kesim hatlarında biçilmesini,

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,

ŞİŞİRME: Testere diş uçlarının ezilerek genişletilmesini,

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

TOMRUK BİÇME PLANI: Verimlilik ilkeleri dahilinde en az fire verilecek şekilde tomruğun en kesitinin neresinden, hangi ölçüde kereste alınacağını gösteren biçme modelini,

TOMRUK SAHASI: Kereste tesislerinde biçme işlemine tabi tutulacak tomrukların geçici olarak depolandığı alanı,

TOMRUK: Çapı en az 19 cm boyu en az 150 cm olan yuvarlak odunu,

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

YILLIK HALKA: Ağaç gövdesine her yıl eklenen yeni odun kısmını

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	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	18
3.3. Bilgi ve Beceriler	18
3.4. Tutum ve Davranışlar	19
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	20

1. GİRİŞ

Kereste İmalatçısı (Seviye 3) 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.

Kereste İmalatçısı (Seviye 3) 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

Kereste İmalatçısı (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, farklı cins, kalite, boy ve çaplardaki tomrukları farklı kullanım amaçlarına uygun şekilde, boyuna yönde biçerek keresteye dönüştüren kişidir.

Kereste imalatı ile ilgili yürüttüğü işlemlerin emniyet kurallarına uyarak, doğru, zamanında ve istenilen kalitede yapılmasından sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun olarak çalışır. Kereste imalatı süreci içerisinde yaptığı işlemlerde kullanılan makine ve aletlerin verimli çalışması için bakım, ayar ve basit onarım faaliyetlerinden sorumludur.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7521 (Ağaç İşleyiciler)

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

Kereste üretimi kısmen açık kısmen kapalı kereste üretim tesislerinde yapılmaktadır. Gürültü, titreşim, çamur, toz, koku, yüksek sıcaklık, aşırı soğuk, kaygan zemin ve yağmur-kar-dolu gibi iklimsel etkiler çalışma ortamı ile ilgili olumsuzluklardır. 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

Kereste İmalatçısı (Seviye 3) 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	Kereste üretimi faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.
				A.1.5	Kereste üretim sürecinde personelin güvenliğini gözetir.
				A.1.6	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.
		A.2	Tehlikeleri ve riskleri azaltmak (devamı var)	A.2.1	Kereste üretimi faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyer.
				A.2.2	Ağaç tozu ve ekstraktifleri kaynaklı uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı kereste üretimi yapılan tesiste hava değişimi sağlar.
				A.2.3	Çok kusurlu tomrukları süreç dışı bırakır.
				A.2.4	Tomruk ve kerestelerin düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde istifleme yapar.
				A.2.5	Tomrukların ve biçilen kerestelerin kontrollü bir şekilde taşınmasını sağlar.
				A.2.6	Körlenmeye bağlı zamanı göz önüne alarak kesiciyi periyodik olarak değiştirir.
				A.2.7	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.2	Tehlikeleri ve riskleri azaltmak	A.2.8	Yangın tehlikesini azaltmak için çalışanla ilgili talimatlara uyararak yanıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.9	Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale eder.
				A.2.10	Makine ayarlarını talimatlara uygun şekilde yapar.
				A.2.11	Çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.
				A.2.12	İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır.
				A.2.13	Tehlikelerin ve risk seviyelerinin azaltılması çalışmalarına katkı sağlar.
		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 bilgilendirir.
		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.1.4	Çalışmayla ilgili kalite ve fire / hata formlarını doldurur.
		C.2	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.2.1	Yapılacak işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.2.2	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunun belirlenmesine katkı sağlar.
		C.3	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.3.1	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar.
				C.3.2	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.
				C.3.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.
				C.3.4	Yetkisi dâhilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Biçme ile ilgili ön hazırlık yapmak (devamı var)	D.1	Tomruklarla ilgili hazırlık yapmak	D.1.1	Tomrukların alın kısmına çatlak ve yarıma koruması olarak çakılmış olası U-demiri, S-demiri, çember gibi metal koruma elemanlarını uygun araçlarla çıkarır.
				D.1.2	Biçme makinesinin kesicisine zarar vermemek için tomrukların içerisinde gömülü-gizli olası metal parçalarını detektörlerle kontrol eder.
				D.1.3	Tomruk sahası ile biçme makinesi arasında taşıma sistemleri kullanarak bağlantıyı sağlar.
				D.1.4	Tomruk kusuruna uygun biçme planı uygulamak için görünür kusurları tespit eder.
				D.1.5	Biçme sonrası kerestelerin hemen istiflenebileceği geçici istif alanını hazırlar.
				D.1.6	Kereste uzunluğuna uygun yeterli miktarda palet hazırlar.
				D.1.7	Yeterli miktarda istif çıtası hazırlar.
				D.1.8	Sürekli istif alanını hazırlar.
		D.2	Biçmede kullanılacak malzeme, makine ve aletleri hazırlamak	D.2.1	Çap, boy, cins kümelemesine uygun olarak biçilecek tomrukları biçme makinesinin önünde hazır eder.
				D.2.2	Tomruk yükleyicisini-yükleme sistemini, tomruk arabasını, hareket raylarının düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				D.2.3	Biçme makinesinin çalışma etkinliğini ve kasnakların salınımını kontrol eder.
				D.2.4	Kasnaklar üzerindeki yabancı maddeleri temizler.
				D.2.5	Kesicinin dişlerinin bilenmesini ve çaprazını / şişirmesini kontrol eder.
				D.2.6	Kesiciyi / kesicileri makineye takarak makinenin çalışmasını kontrol eder.
				D.2.7	Yapılacak işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				D.2.8	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Biçme ile ilgili ön hazırlık yapmak	D.3	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak	D.3.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizleyerek sabit olmayanları yerlerine yerleştirir.
				D.3.2	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını düzenler.
				D.3.3	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.4	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tomrukları biçerek kereste üretmek (devamı var)	E.1	Paralel biçme / kesim yapmak	E.1.1	Yükleme makinesi veya sistemi ile tomruğu uzunluk yönünde tomruk arabasına yerleştirir.
				E.1.2	Yerinden oynamaması için sabitleme kancaları ile tomruğu sabitler.
				E.1.3	Ağaç türü, tomruk çapı ve tomruk kusurlarına göre daha önceden hazırlanmış tomruk biçme planına uygun olarak ve tomruk boyuna paralel olacak şekilde mümkün olan en az kalınlıkta kapak tahtasını biçer.
				E.1.4	Tomruk biçme planına uygun olarak tomruğu ön görülen kereste kalınlığında yanal hareketle biçme makinesine yanaştırarak maksimum doğrusalıkta ilk keresteyi biçer.
				E.1.5	Tomruk biçme planına uygun olarak birbirine paralel kesişlerle tomruk tamamen kesilinceye kadar biçme işlemine devam eder.
		E.2	Prizma biçme / kesim yapmak	E.2.1	Tomruk yükleme makinesi veya sistemi ile tomruğu uzunluk yönünde tomruk arabasına yerleştirir.
				E.2.2	Tomruğun yerinden oynamaması için kancalarla sabitleme yapar.
				E.2.3	Ağaç türü, tomruk çapı ve tomruk kusurlarına göre daha önceden hazırlanmış tomruk biçme planına uygun olarak ve tomruk boyuna paralel olacak şekilde mümkün olan en az kalınlıkta birinci kapak tahtasını biçer.
				E.2.4	Kesilen yüzey alta gelecek şekilde tomruğu döndürerek sabitler.
				E.2.5	En az kalınlıkta ikinci kapak tahtasını biçer.
				E.2.6	Kesilen yüzey alta gelecek şekilde tomruğu döndürerek sabitler.
				E.2.7	En az kalınlıkta üçüncü kapak tahtasını biçer.
				E.2.8	Kesilen yüzey alta gelecek şekilde tomruğu döndürerek yeniden sabitleme yapar.
				E.2.9	Kesim planına uygun olarak ardışık boyuna kesimlerle prizmayı keresteye dönüştürür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tomrukları biçerek kereste üretmek (devamı var)	E.3	Kaçık özlü / eksantrik tomrukları biçmek	E.3.1	Tomruk yükleme makinesi veya sistemi ile tomruğu uzunluk yönünde tomruk arabasına yerleştirir.
				E.3.2	Yerinden oynamaması için, öz sabitleme sistemine uzak olacak şekilde tomruğu kancalar ile sabitler.
				E.3.3	Kaçık olan öz bir kerestede kalacak şekilde kesim planına uygun olarak öz tahtasını keser.
				E.3.4	Tomruğun geri kalan kısımlarına paralel biçme yöntemini uygular.
		E.4	Eğri tomrukları biçmek	E.4.1	Tomruk yükleme makinesi veya sistemi ile tomruğu uzunluk yönünde tomruk arabasına yerleştirir.
				E.4.2	Tomruğun yerinden oynamaması için eğri kısım yukarı / aşağı bakacak şekilde kancalar ile sabitler.
				E.4.3	Ağaç türü, tomruk çapı ve tomruk kusurlarına göre daha önceden hazırlanmış tomruk biçme planına uygun olarak ve tomruk boyuna paralel olacak şekilde mümkün olan en az kalınlıkta kapak tahtasını biçer.
				E.4.4	Biçme planına uygun olarak eğri tomruğa paralel biçme yöntemini uygular.
		E.5	Yıllık halkaların kereste yüzeyine dik geldiği özel biçme yöntemini uygulamak (devamı var)	E.5.1	Tomruk yükleme makinesi veya sistemi ile tomruğu uzunluğuna yönde tomruk arabasına yerleştirir.
				E.5.2	Tomruğun yerinden oynamaması için kancalar ile sabitler.
				E.5.3	Ağaç türü, tomruk çapı ve tomruk kusurlarına göre daha önceden hazırlanmış tomruk biçme planına uygun olarak öz tahtasını keser.
				E.5.4	Ortaya çıkan iki adet yarım tomruğu ortasından ikiye biçerek dört adet çeyrek tomruk elde eder.
				E.5.5	Çeyrek dilimleri düzgün şekilde özel bağlama sistemi ile tomruk arabasına bağlayarak kesim planına uygun kalınlıkta bir kereste biçer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tomrukları biçerek kereste üretmek	E.5	Yıllık halkaların kereste yüzeyine dik geldiği özel biçme yöntemini uygulamak	E.5.6	Kesilen yüzey alta gelecek şekilde çeyrek dilimi ters çevirerek bağlar.
				E.5.7	Kesim planına uygun kalınlıkta kereste biçer.
				E.5.8	Çeyrek dilim bütünüyle kesilinceye kadar biçme işlemi tekrarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	F.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	F.1.1	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır.
				F.1.2	Kereste üretimi alanı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerinde uygular.
				F.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Arabalı şerit testere makinesi
3. Bileme makine ve aletleri
4. Boy ölçülendirme makinesi
5. Çaprazlama / şişirme makine ve aletleri
6. Çoklu dilme makinesi
7. Forklift
8. İlk yardım kiti
9. İstif çıtalari
10. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, çelik eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük, kulaklık vb.)
11. Kesici şerit testereler
12. Manivela demiri
13. Mazot
14. Metal detektörü
15. Motorlu zincir testere makinesi
16. Ölçme ve markalama aletleri (kalem, ahşap ve şerit metre, kumpas, pergel vb.)
17. Palet
18. Temel el aletleri
19. Tomruk
20. Tomruk yükleme makinesi
21. Transpalet
22. Uyarı işaret ve levhaları
23. Yağ ve yağdanlık
24. Yangın söndürücü
25. Yarma şerit testere makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ağaç yapısal özellikleri bilgisi
3. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
4. Çevre koruma standartları bilgisi
5. Ekip içinde çalışma becerisi
6. El aletlerini kullanma becerisi
7. El-göz koordinasyon becerisi
8. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
12. Kereste biçme teknikleri bilgisi
13. Kereste üretimi makine ve aletleri kullanma bilgi ve becerisi
14. Kullandığı makinelerin basit arızalarını giderme bilgi ve becerisi
15. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapma bilgi ve becerisi

16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Standart ölçüler bilgisi
19. Teknik resim okuma bilgisi
20. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
21. Temel matematik bilgisi
22. Tomruk kesim planı okuma bilgisi
23. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma becerisi
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 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

Kereste İmalatçısı (Seviye 3) 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.