



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BORVERKÇİ

SEVİYE 4

REFERANS KODU/12UMS0215-4

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

Meslek:	BORVERKÇİ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	12UMS0215-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Ankara Sanayi Odası 2. ve 3. Organize Sanayi Bölgesi (ASO 2. ve 3. OSB)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	18.4.2012 Tarih ve 2012/32 Sayılı Karar Rev.01: 6.6.2018 Tarih ve 2018/83 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	13.6.2012-28322 (Mükerrer) Rev.01: 6.12.2018-30617 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BARA MİLİ: Borverk tezgâhında tarama, matkap, parmak freze ve benzeri kesici takımların takılmasında kullanılan ana mili,

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

BORVERK TEZGÂHI: Freze ve torna tezgahlarına bağlanamayan şekilsiz ya da iri parçaları işlemek için kullanılan metal işleme tezgahını,

CNC: Bilgisayarlı Sayısal Kontrolü,

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

HAVŞA AÇMAK: Delik delme işleminde oluşan çapakları temizlemek, vida açılacak deliklerde kılavuzun uygun ekseninde merkezlenmesini sağlamak, perçin ve vida gibi bağlantı elemanlarının baş kısımlarının oturacağı yuvaları açmak için önceden delinmiş deliklere, konik veya silindirik yuvalar açma işlemini,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İLERLEME HIZI: Kesici takımın iş parçasının kendi ekseni etrafında bir tam devrinde almış olduğu yolu,

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,

KATER: Kesici takım uçlarının takım tezgâhına bağlanmasında kullanılan gereci,

KESİCİ TAKIM: Talaşlı imalat işlemleri sırasında, şekillendirilecek malzemede kesme işlemlerini gerçekleştiren takımları,

KESME HIZI: Talaşlı üretimde bir kesicinin kesme kapasitesini/performansını ifade etmek üzere; kesicinin iş parçası üzerinde bir dakikada metre cinsinden aldığı yolu,

KESME SIVISI: Talaşlı imalat işlemlerinde iş parçası ve kesici takımlar arasında sürtünmeden dolayı oluşan yüksek sıcaklığın makul değerlerde tutulması için kullanılan sıvıyı,

KILAVUZ ÇEKME (DİŞ AÇMA): İş parçası üzerindeki önceden açılmış deliklerde, vida ve cıvataların ihtiyaç duydukları dişlerin oluşturulması işlemini,

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,

KOMPARATÖR: İş parçalarının ölçülerinin toleranslara uygunluğunu, belirli bir temel ölçü değerine göre belirlemeye yarayan, analog ve sayısal (dijital) türleri olan karşılaştırmalı ölçüm düzeneğini,

MANDREN: Borverk tezgâhında bara miline kesici takımlarının takıldığı, kuvvetli sıkma için kullanılan takım veya aparatı,

MARKALAMA: Teknik çizimlerde belirlenmiş olan kesme, delme, birleştirme ve benzeri işlemlerin yerlerinin iş parçası üzerine işaretlenmesi işlemini,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü aletini,

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

PASİMETRE: Seri ölçüm için kullanılan, geçerlik-geçmezlik ilkesine dayalı hassas ölçüm aletini,

PASO: Talaşlı üretimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

RAYBALAMA: İş parçası üzerindeki önceden açılmış deliklerin, iyileştirilmesi ve hassas yüzey elde edilmesi işlemini,

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

SAPMA: Ölçüm sonucu ile gerçek değer arasındaki farkı,

TALAŞ KALDIRMA: Çeşitli tezgâh veya makineler kullanarak ya da kesici, delici, aşındırıcı takımlar ile iş parçası üzerinden talaş almayı,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya iş yerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

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	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	21
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

Borverkçi (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 Ankara Sanayi Odası 2. ve 3.Organize Sanayi Bölgesi (ASO 2. ve 3. OSB) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Borverkçi (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu MYK’nın görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası 2. ve 3.Organize Sanayi Bölgesi (ASO 2. ve 3. OSB) tarafından hazırlanmış, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Borverkçi (Seviye 4) iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini uygulayarak, çevre koruma mevzuatı ve kalite gereklerine uygun, geometrik şekilleri ve hacimleri nedeniyle torna, freze, radyal matkap ve benzeri takım tezgâhlarında işlenemeyen iş parçalarını hareketli kesici takımlarla, 360 derece dönebilen tezgah tablası üzerinde farklı yüzeylerdeki işlemler için söküp takma ihtiyacı olmadan, gerekli ayar ve kumandaları yaparak x, y, z eksenleri doğrultusunda talimatlara, imalat resmî veya numuneye göre istenilen biçim ve ölçülerde üreten, teknik dokümanlarda üretim işlem sonuçları ile ilgili kendisinden istenen bilgileri, tespit ettiği arıza, aksaklık ve iyileştirme önerilerini raporlayan ve meslekî gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7223 (Metal işleme takım tezgahı kurucuları ve operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

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 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

Borverkçi (Seviye 4)'nin çalışma ortamı; CNC tezgâhlarının kullanıldığı işletmelerin, sektörlere göre koşulları farklılıklar gösterse de genellikle atölye ortamıdır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, soğuk-sıcak, gaz, toz, yağlı ortam, zorlamalı vücut pozisyonları, rahatsız edici seviyede ses yer almaktadır. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini 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:

Borverkçi (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	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.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine karşı belirlenmiş önlemleri uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir
				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.
		A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Yürütülen işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				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 planını uygulamak	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	İş planlamasına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.
		B.2	İş süreçlerinin kayıt ve raporlama işlemlerini yürütmek	B.2.1	İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar.
				B.2.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar.
				B.2.3	İş süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon takibini yapar.
				B.2.4	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		B.3	Gerekli makine, donanım ve malzemeyi hazırlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				B.3.2	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				B.3.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	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	Çalışma alet ve donanımının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlamak	C.1	Çalışma donanımının çalışabilirlik durumlarını denetlemek	C.1.1	Çalışma donanımının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde belirlenmiş aralıklarla düzenli olarak denetler.
				C.1.2	Çalışma sırasında tehlikeyi sezdiğinde çalışmayı durdurur.
				C.1.3	Arızalı donanımın ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.
				C.1.4	Yetkisindeki çalışma alet ve donanımın sorun ve arızalarını giderir.
		C.2	Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygulamak	C.2.1	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmasını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını uygular.
				C.2.2	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.
				C.2.3	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.
		C.3	Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarmak	C.3.1	Kullanılan alet ve donanımdaki yıpranmaları ve bozulmaları zamanında tespit eder.
				C.3.2	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için alet ve donanımdaki bozulma, yıpranma ile ilgili kayıtları oluşturarak ilgililere aktarır.
				C.3.3	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.
				C.3.4	Parçaların çalışma ömürlerini takip ederek zamanı geldiğinde, değiştirilmesi için amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	D.1	İş programını yapmak	D.1.1	Yapılacak işler ve üretim programıyla ilgili bilgileri, imalat resimlerini, talimatları ve diğer dokümanları amirinden alır.
				D.1.2	Talimatları ve teknik resimdeki işleme toleransları, kesitleri ve diğer işaret ve sembolleri inceleyerek yapılacak işlemleri ve sıralamasını belirler.
				D.1.3	Yapılacak işlerle ilgili gerekli hazırlıkların yapılmasını sağlar.
				D.1.4	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini tespit eder.
				D.1.5	Yapılacak işlemler, vardiya değişimi ve diğer kurallara ilişkin formlarda kendine ayrılan kısımları doldurur.
				D.1.6	İşlemlere başlamadan önce gerekli form ve dokümanları amirine onaylatır.
		D.2	Kullanılacak takım ve malzemeleri hazırlamak	D.2.1	İşlemin özelliğine ve talimatlara göre kullanılacak alet, araç, gereç ve takımları belirler.
				D.2.2	Belirlenen alet, araç, gereç ve takımların çalışma sahasına getirilmelerini sağlar.
				D.2.3	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin işe uygunluğunu kontrol eder.
				D.2.4	Teslim alınan tüm malzemelerle ilgili dokümanları ve kayıt formlarını doldurur.
				D.2.5	Belirlenmiş alanlarda, malzeme türüne ve talimatlara uygun şekilde malzemeleri istifler.
				D.2.6	Çalışma ömrü limitli parçalardaki aşınma ve yıpranmaları tespit ederek değiştirir.
				D.2.7	Takım değişimi veya aşınması nedeniyle takım boyutlarında oluşan farklılıkları tespit eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	D.3	Ölçme ve kontrol aletlerini hazırlamak	D.3.1	Ölçme aletlerini hassaslık derecelerine göre okur.
				D.3.2	Kullanım kılavuzlarındaki esaslara göre yetkisindeki ölçme aletlerinin ayarlarını yapar.
				D.3.3	Ölçü aletlerinin hassasiyetinin bozulmaması için uygun yerde muhafaza eder.
				D.3.4	Ölçü ve kontrol işlemlerinde çalışma ortamı ve iş parçası ısı değerlerinin ölçme değerlerine olan etkisini kontrol altına alır.
				D.3.5	Kendisinden daha yüksek doğruluklu bir ölçü aletini, sabit ölçülü masterları referans olarak ölçü aletlerinin doğruluğunu denetler.
				D.3.6	Kalibrasyonu bozuk olan ölçü ve kontrol aletlerini ilgili birime teslim eder.
				D.3.7	Ölçme ve kontrol yapılacak yere ve tolerans değerlerine uygun ölçme ve kontrol aletlerini seçer.
		D.4	İş parçasını üretime hazırlamak (devamı var)	D.4.1	Teknik talimatlardaki bilgilere ve resimlere göre parçanın uygunluğunu kontrol eder.
				D.4.2	İş parçasının resim üzerindeki kesit, ölçü, tolerans, işaret ve sembollere göre konumlandırılma durumunu tespit eder.
				D.4.3	Tabla kapasitesine göre parça ölçülerinin ve ağırlığının uygunluğunu kontrol eder.
				D.4.4	İmalat resminde verilen referans noktasının doğruluğunu denetler.
				D.4.5	Tablayı tezgâha göre sıfırlayarak sıfırlama değerini sayısal (dijital) göstergede hafızaya alır.
				D.4.6	Tezgâh çalışma alanı ile iş parçası ebat ve ağırlığını dikkate alarak, iş parçasının mümkünse tablanın orta eksenine, değilse en uygun yere konumlanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	D.4	İş parçasını üretime hazırlamak	D.4.7	İş parçasını emniyet kurallarına ve teknik dokümanlara uygun bağlama aparatı, araç ve gereçleriyle tablaya sabitler.
				D.4.8	İş parçasının tablaya bağlanış durumunun yapılacak işlemlere ve güvenliğe uygunluğunu kontrol eder.
				D.4.9	İşin yapılmasını engelleyecek veya olumsuz yönde etkileyecek durumları kayıt ederek ilgililere bildirir.
		D.5	Borverk tezgâhını işe hazırlamak	D.5.1	Çalışma ömrü limitli hava ve yağ filtrelerindeki tıkanma, aşınma ve yıpranmaları tespit ederek değiştirir.
				D.5.2	Tezgâhın hidrolik yağı ile kesme sıvısının seviyelerini referans ölçülere ve standartlara göre kontrol eder.
				D.5.3	Hidrolik sistemde kaçak olup olmadığını tespit eder.
				D.5.4	Tezgâh kızaklarını ve diğer yağlanması gereken hareketli parçaları teknik talimatlara göre yağlar.
				D.5.5	Soğutma sistemi, toz filtreleri ve kablo kanallarının uygunluğunu denetler.
				D.5.6	Tezgâhı çalıştırarak döner tablalı veya hareketli kafalarda aksel sapmaları kontrol eder.
				D.5.7	Teknik dokümanlara göre gerekli ayarlamaları yaparak uygunsuzlukları giderir.
				D.5.8	Tezgâh, tabla ve makinelerin üzerindeki talaş ve çapakları temizler.
				D.5.9	Tezgâhın çalışma donanımlarının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara göre kontrol eder.
				D.5.10	Tespit ettiği uygunsuzlukları teknik dokümanlarda belirtilen özelliklere göre giderir.
D.5.11	Makine, alet, donanım ve sistem üzerinde yapılan ayarların kullanım kılavuzlarına uygunluğunu denetler.				
D.5.12	Çalışma sırasında uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.				
D.5.13	Araç, gereç ve donanımların yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir, yetkisi dahilinde olmayan hataları ilgili kişilere bildirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Hazırlık işlemlerini gerçekleştirmek	D.6	Bara mili, başlık ve kesici takım tutucularını işe hazırlamak	D.6.1	Tezgâha, işlem tipine uygun ayna veya başlık aparatını teknik talimatlara göre bağlar.
				D.6.2	Teknik talimatlarda belirtilen yönteme göre kesici takım tutucularını belirler.
				D.6.3	Kesici takımların ve kesicilerin işlerliğini ve yapılacak işlemlere uygunluğunu kontrol eder.
				D.6.4	Kesici takım tutucusunu güvenlik kurallarına, teknik talimatlara ve emniyet kilidinin işlerliğine uygun olarak bara miline takar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Adı	Kod	Adı	Adı	Kod	Adı
E	Talaşlı imalat işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	E.1	Tezgâhı çalıştırmak ve kumanda panosunu kullanarak yönetmek	E.1.1	Açı veya derece değerlerini standart/hazır tablodan okuyarak gerekli hesaplamaları yapar.
				E.1.2	Hesaplamaların doğruluğunu kontrol ederek değerleri uygular.
				E.1.3	Matematiksel fonksiyonların standart değerlerini tablodan okuyarak denklik değerlerini karşılaştırarak uygular.
				E.1.4	Sayısal (dijital) gösterge değerleri ile iş parçası ölçülerinin artı (+) ve eksi (-) eksen üzerindeki konumunu karşılaştırır.
				E.1.5	Koordinatların derece/dakika cinsinden değerlerini ayarlayarak doğruluğunu denetler.
				E.1.6	Kullanma kılavuzuna, talimata ve prosedüre göre tezgahı çalıştırır.
				E.1.7	Kumanda panosundan kesiciyi ve tablayı referans noktasına hareket ettirir.
				E.1.8	Tablo eksenini sayısal(dijital) göstergede sabitler.
				E.1.9	Kumanda panosundan bara mili dönüş yönünü ayarlar.
				E.1.10	İş emrinde belirtilen işlem tipi ve özelliğine göre talaş kaldırma işlemini gerçekleştirir.
				E.1.11	Bara milini kumanda panosundan boşa alarak kesici takımları çıkarır.
				E.1.12	Kumanda panelindeki uyarı mesajlarını kontrol eder.
				E.1.13	Yetkisi dahilindeki hataları giderir, yetkisi dahilinde olmayan hataları ilgili kişilere bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Talaşlı imalat işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	E.2	Delik delmek	E.2.1	Talimatla veya resimle verilen ölçülere göre delik eksenlerini sayısal (dijital) göstergeden ayarlar.
				E.2.2	Punta matkabı ile delik koordinatlarına kılavuz (ön delik) deliği açar.
				E.2.3	Yapmış olduğu ayarlamaların doğruluğunu ve imalat resmine uygunluğunu son kez kontrol eder.
				E.2.4	Kesici takımı iş parçası üzerine kontrollü bir biçimde indirerek delmeyi başlatır.
				E.2.5	Delme derinliğinde gerekli seviyeye yaklaştığında ilerleme hızını düşürerek iş parçası ve tezgâh tablası üzerinde hasar oluşmasını önler.
				E.2.6	Delme işlemi bittiğinde kesici ucu kumanda ile iş parçası üzerinden kaldırır ve tezgâhı durdurur.
		E.3	Havşa açmak	E.3.1	Talimatlarda belirtilen özellikleri dikkate alarak, hangi çapta ve türde kesici kullanılacağını belirler.
				E.3.2	İş parçası üzerinde açılmış olan deliklerin uygunluğunu çeşitli ölçü aletleri kullanarak denetler.
				E.3.3	İş parçası üzerinde açılmış olan deliklerde çapak alma işlemi gerekiyorsa uygun ekipman kullanarak çapakları temizler.
				E.3.4	Delğe uygun kesici takımını bara miline uygun şekilde bağlar.
E.3.5	İş parçası üzerinde önceden açılmış deliklere yavaş ve dikkatli bir biçimde havşa açar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Talaşlı imalat işlemlerini gerçekleştirmek (devamı var)	E.4	Kılavuz çekmek	E.4.1	Teknik talimatlarda belirtilen özelliklere göre kılavuz çekilecek delikleri ve vida profilini, dış derinliğini ve adım sayısını belirler.
				E.4.2	Teknik dokümanlarda belirtilen özelliklere uygun baraya takılacak aparatı ve kılavuz takımını tespit eder.
				E.4.3	Kılavuzun bağlandığı aparatı bara miline takar, kılavuzu delik eksenine dik olacak şekilde çekmeye başlar.
				E.4.4	Talaş birikmesi nedeniyle kılavuz sıkışırsa kılavuzu geri çekerek talaşları temizler.
		E.5	Rayba çekmek	E.5.1	Rayba çekilecek delik ölçüsüne göre standartlarda belirtilen uygun özellikteki raybayı belirler.
				E.5.2	Rayba çekilen deliğin çap ölçüsünün tolerans ölçütlerine uygunluğunu kontrol eder.
		E.6	Frezeleme yapmak	E.6.1	İş parçasının malzemesine, yapılacak frezeleme işlemine ve teknik dokümanlarda belirtilen özelliklerine göre kesici takımı belirleyerek tezgaha bağlar.
				E.6.2	Teknik talimatlarda, imalat resmînde verilen referans noktasının iş parçası üzerindeki uygunluğunu ölçerek kontrol eder.
				E.6.3	Frezelenen iş parçası ölçüsünün ve yüzey kalitesinin tolerans kriterlerine uygunluğunu hassasiyet durumuna göre belirlediği ölçme ve kontrol aletleri ile denetler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Talaşlı imalat işlemlerini gerçekleştirmek	E.7	Tornalama yapmak	E.7.1	Malzemenin özelliğine ve teknik dokümanlara göre bağlama aparatı ile kesici takımı belirler.
				E.7.2	İş parçasını tezgâha bağlar.
				E.7.3	Tornalama için talimat veya teknik resimle verilen referans noktasının iş parçası üzerindeki uygunluğunu ölçerek kontrol eder.
				E.7.4	Tornalanan iş parçasının ölçüsünün ve yüzey kalitesinin tolerans kriterlerine uygunluğunu hassasiyet durumuna göre belirlediği ölçme ve kontrol aletleri ile denetler.
		E.8	Uygunsuzlukları gidermek	E.8.1	Talaş kaldırma işlemleri sırasında olağandışı titreşim, ses, talaşta yanma ve benzeri olumsuz işlem belirtileri olduğunda işlemi durdurur.
				E.8.2	Bağlama aparatı, kesici, kesme sıvısı, ilerleme miktarı, devir sayısı ve benzeri etmenlerin uygunluğunu kontrol eder.
				E.8.3	Tespit ettiği uygunsuzlukları teknik dokümanlarda belirtilen yöntem ve malzemeleri kullanarak giderir.
				E.8.4	Talaş kaldırma işlemleri sırasında kesici takımların kırılması, enerji kesintisi ve benzeri nedenlerle işlemin durması gereken durumlarda meydana gelen uygunsuzlukları yetkisi dâhilinde giderir.
		E.9	Talaş kaldırmada uygunluk ve sürekliliği sağlamak	E.9.1	İşlemden kullanılacak kesiciye, malzemenin cinsine ve teknik dokümanlara göre tezgâh devir sayısını ve ilerleme hızını belirler.
				E.9.2	İmalat resminde veya talimatla belirtilen ölçüleri dikkate alarak malzemenin özelliğine, talaş kaldırma işlemine, kullanılacak kesiciye ve teknik dokümanlara göre talaş miktarını belirler.
				E.9.3	İşlemin özelliğine, kullanılacak kesiciye ve teknik dokümanlara göre kesme sıvısını belirleyerek talaş kaldırma işlemi süresince kullanır.
				E.9.4	Gerekli güvenlik kurallarını ve teknik dokümanlarda belirtilen yöntem ve teknikleri uygulamak suretiyle iş sonlandırılana kadar talaş kaldırma işlemi kontrollü olarak sürdürür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Son kontrol, teslim ve raporlama işlemlerini yapmak	F.1	İş parçasının son kontrolünü yapmak	F.1.1	Talaş kaldırma işlemleri tamamlanan parçayı uygun bir konuma alır.
				F.1.2	İşlem gören kısımlardaki tüm talaş, çapak, kir ve soğutma sıvısı kalıntılarını temizler.
				F.1.3	Talaş kaldırma işlemi tamamlanan parçanın istenilen özelliklere uygun olup olmadığını, talimatlarda belirtilen yöntem ve ölçme ve kontrol aletlerini kullanarak son kez kontrol eder.
		F.2	İş parçasının teslimini ve raporlamasını yapmak	F.2.1	Teknik talimata göre üzerinde başka işlemler gerçekleştirilecek parçanın güvenlik kurallarına ve talimatlara göre ilgili üretim sahasına aktarılmasını sağlar.
				F.2.2	İşlemi biten iş parçalarının güvenlik kurallarına ve talimatlarda belirtilen özelliklere göre belirlenen sahaya aktarılmasını sağlar.
				F.2.3	Talimatlara göre gerçekleştirdiği talaş kaldırma işlemleri ile ilgili verilmesi istenen bilgileri raporlar.
				F.2.4	Tespit ettiği arıza, aksaklık ve iyileştirme önerilerini raporlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	G.1	Bireysel meslekî gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	G.1.1	Makine, tezgâh ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır.
				G.1.2	Borverk ve diğer takım tezgâhlarıyla ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek süreçlerde uygular.
		G.2	Diğer çalışanların meslekî gelişimini desteklemek	G.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				G.2.2	Borverk işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimler yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Açılı kamalar
2. Analog ve sayısal (dijital) takım ölçme ve preset cihazları
3. Bağlama aparatları
4. Bağlama elemanları (cıvata, somun, perçin ve benzeri)
5. Bezler
6. Çektirmeler
7. Çelik profiller
8. Çeşitli anahtar takımları (açıkağz, yıldız, kombine, allen, lokma, tork ve benzeri)
9. Çeşitli borular
10. Çeşitli formlar
11. Çeşitli krikolar
12. Çeşitli mastarlar
13. Çeşitli şablonlar
14. Çeşitli temizlik malzemeleri
15. Çeşitli türde borverk (mekanik, universal, CNC) tezgâhları
16. Dayamalar
17. Eğe çeşitleri
18. Flap disk
19. Halat çeşitleri
20. Hava tabancası
21. Katerler
22. Kesici takımlar (tarama, freze çakısı, udrill, matkap, kartuç, adik ve benzeri)
23. Kesici uçlar
24. Kesme sıvıları ve yağları
25. Kılavuz takımları
26. Kıskaçlar (aslanagzı)
27. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, kulaklık, maske, eldiven, gözlük ve benzeri)
28. Kovan takımı
29. Malzeme katalogları
30. Malzeme ölçme cihazı
31. Mandren
32. Mapalar
33. Markalama araçları
34. Mengene çeşitleri
35. Ölçme ve kontrol aletleri(gönye, mastar, metre, kumpas, komparatör, mikrometre ve benzeri)
36. Pabuçlar
37. Pafta takımları
38. Punta
39. Raspa
40. Raybalar
41. Saplamlar

42. Spiral taş
43. Şarjlı tornavida
44. Takım dolabı
45. Takoz çeşitleri
46. Taşıma-kaldırma ekipmanı
47. Teknik dokümanlar (yapım - imalat resimleri, teknik resimler ve benzeri)
48. Tel fırça
49. Temel el aletleri (tornavida, pense, çekiç, demir testeresi, işkence, kerpeten ve benzeri)
50. Torkmetre
51. Trans palet
52. Uyarı levhaları
53. Yağdanlık
54. Yangın söndürme cihazları
55. Yüzey pürüzlüğü hassas ölçme cihazı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Açı ve derece hesaplama bilgisi
3. Bağlama yöntemleri ve aparatları bilgisi
4. Basit ilk yardım bilgisi
5. Borverk tezgahında talaş kaldırma yöntemleri bilgi ve becerisi
6. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
7. Çevre koruma standartları bilgisi
8. Delik delme becerisi
9. Ekip içinde çalışma becerisi
10. El becerisi
11. Geri dönüşüm atık bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. İş yeri düzenleme bilgisi
14. Kalite bilgisi
15. Kesici takım hazırlık bilgisi
16. Kılavuz çekme becerisi
17. Koruyucu önleyici bakım bilgisi
18. Ölçme ve kontrol aletlerini kullanma becerisi
19. Periyodik bakım bilgisi
20. Rayba çekme becerisi
21. Referans noktası tespit etme becerisi
22. Soğutma sıvısı bilgisi
23. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
24. Takım tezgâhları kullanma becerisi
25. Takım ve bara mili aparatları bilgisi
26. Teknik resim okuma bilgisi
27. Temel çalışma mevzuat bilgisi

28. Temel malzeme bilgisi
29. Temel matematik, geometri bilgisi
30. Temel mekanik bilgisi
31. Temel üretim bilgisi
32. Tezgah eksenleri (x,y,z) bilgisi
33. Vida profili, dış derinliği ve adım (hatve) bilgisi
34. Yangın önleme, yangınla mücadele, acil durum ve tahliye bilgisi
35. Yüzey tarama becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
3. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
4. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
5. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
6. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
7. Talimatlara ve iş yeri kurallarına uymak
8. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirerek, ilgilileri zamanında bilgilendirmek
9. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Borverkçi (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma şartlarının 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.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1.Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Dr. Servet KEFİ, ASO 1.OSB-Genel Koordinatör

Şeref DEMİR, ASO 2.ve3.OSB -Proje Koordinatörü

Sevil Buket ATAR, ASO 2. Ve 3. OSB- Proje Koordinatör Yardımcısı

Remzi AYDOĞDU, ASO 2. Ve 3.OSB- Teknik Uzman

Gürbay TUNCAY, ASO 2. Ve 3.OSB – İdari Sekreter

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Doç. Dr. Halil İbrahim BÜLBÜL-Gazi Üniversitesi, Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi,
Anabilim Dalı Başkanı

Hayri AKGUŞ-Hidromek A.Ş.Eğitim Sorumlusu

Hasan YILMAZ-Yıldızlar Holding-Eğitim Şefi

Ferhat ŞİRİN-Akdaş Döküm-Borverk Operatörü

Murat KURİOĞLU-Akdaş Döküm-Borverk Ustabaşı

Mustafa GÜNAY-Hidromek-Talaşlı İmalat Tezgah Operatörü

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Adana Sanayi Odası

Anadolu Organize Sanayi Bölgesi

Ankara Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası (Meslek Komiteleri)

Ankara Sincan Eml. Makine Teknolojisi Alanı

Ankara Ticaret Odası

Antalya Ticaret ve Sanayi Odası

Asmaş Ağır İş Makinaları İmalat Sanayi- İzmir

Balıkesir Sanayi Odası

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Boğaziçi Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümü

Bursa Nilüfer Eml. Makine Teknolojisi Alanı

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Bursa Uludağ Üniv. Mustafa Kemal Paşa MYO Makine Bölümü

Butek Makine Sanayi Ticaret A.Ş.- Bursa

Cematek Mühendislik Makine İmalat San. ve Tic.Ltd.Şti. – Ankara

Çelik İş Sendikası

Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası

Çorum Hitit Üniv. MYO Makine bölümü

Çukurova Üniversitesi Otomotiv Mühendisliği Bölümü

Demmak Demireller Makine Sanayi Ticaret A.Ş.- Afyon

Denizli Sanayi Odası

Devlet Personel Başkanlığı

Dirinler Makine Sanayi – İzmir

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Eskişehir Sanayi Odası

Ford Otomotiv Sanayi A.Ş.

Fresan Makine Sanayi – Bursa

Gazı Üniversitesi Mühendislik Fakültesi

Gazı Üniversitesi Teknoloji Fakültesi

Gaziantep Sanayi Odası

Gaziantep Üniv. MYO Makine Bölümü

Germak Makine San. Tic. Ltd. Şti. – İstanbul

Gimas Girgin Makina İmalat Montaj ve Mühendislik Sanayi Tic. A.Ş.- İzmir

Güngör Makine Maden ve Kum Ocakları San. TİC. LTD. ŞTİ. – İzmir

Hacettepe Üniversitesi Makine Mühendisliği Bölümü

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Hatay Payas Endüstri Meslek ve Teknik Lisesi
İstanbul Teknik Üniversitesi Endüstri Mühendisliği Bölümü
İstanbul Teknik Ün. Makine Fakültesi İmalat Müh. Bölümü
İstanbul Ticaret Odası
İstanbul Bağcılar Eml. Makine Teknolojisi Alanı
İstanbul Sanayi Odası
Yıldız Teknik Ün. MYO Makine Bölümü
İzmir Çınarlı EML. Makine Teknolojisi Alanı
İzmir Dokuz Eylül Ün. Makine Müh. Bölümü
İzmir Ege Ün. Ege MYO Makine Bölümü
Karakoç Kalıp Metal Form A.Ş – Bursa
Karsan Otomotiv Sanayii ve Ticaret A.Ş.
Kayseri Sanayi Odası
Kocaeli Sanayi Odası
Kocaeli Gebze Eml. Makine Teknolojisi Alanı
Kocaeli Ün. Müh. Fak. Makine Müh. Bölümü
Konya Meram Eml. Makine Teknolojisi Alanı
Konya Sanayi Odası
Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı
Makine İmalatçıları Birliği Derneği
Manisa Ticaret ve Sanayi Odası
Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi
Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı
Mitaş Makina İmalat Sanayi Tic. A.Ş.- Gaziantep
Nace Makine Sanayi A.Ş.- Ankara
ODTÜ Endüstri Mühendisliği Bölümü

Otomotiv Sanayii Derneği

Polatlı Organize Sanayi Bölgesi

Ramtek Makine San. Tic. Ltd. Şti. – İstanbul

Remas Redüktör ve Makine Sanayi – İstanbul

Sakarya Ticaret ve Sanayi Odası

Şahin Makina İmalat San. Tic. Ltd. Şti- Çorum

Şenmak Pres Makine Motor Cıvata San. Ltd. Şti – İstanbul

T.C. Başbakanlık Türkiye İstatistik Kurumu

T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Sanayi Genel Müdürlüğü

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, Çalışma Genel Müdürlüğü

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, Eğitim ve Araştırma Merkezi

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü

T.C. MEB Eğitimi Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı

T.C. MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

Takım Tezgâhları İşadamları Derneği

Tekirdağ Ticaret ve Sanayi Odası

Temsa Global Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Tezmaksan Makina Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Trabzon Ticaret ve Sanayi Odası

Türk Metal Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Sanayici ve İşadamları Derneği

Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları 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

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türkiye Resmi Sektör İnşaat Mütahhitleri İşveren Sendikası

Vatan Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.- İstanbul

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)