



ULUSAL MESLEK STANDARDI

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI

SEVİYE 3

REVİZYON 01

REFERANS KODU / 12UMS0263-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 21.12.2018-30632 (Mükerrer)

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI (SEVİYE 3) ULUSAL MESLEK STANDARDI

Meslek:	AHŞAP TEKNE İMALATÇISI
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	12UMS0263-3
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:	05.09.2012 Tarih ve 2012/65 Sayılı Karar Rev.01: 24.10.2018 Tarih ve 2018/133 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	16.10.2012–28443 (Mükerrer) Rev.01: 21.12.2018-30632 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AHŞAP MALZEME: Hammaddesi ağaç olan masif ahşap ve yonga levha, lif levha, kontrplak, kaplama gibi ahşap esaslı malzemeleri,

ANA OMURGA: Teknenin alt tarafında baş kısmından kıç kısmına kadar uzanan ve teknenin temelini oluşturan ana taşıyıcı elemanı,

ARMUZ: Güverte ve borda kaplama tahtalarının arasındaki çizgiyi,

AŞOZ: Ahşap gemilerin omurgalarının uzunluğunca ve iki yanında borda kaplamalarının en dar yüzünü yerleştirmek için açılan keskin, sivri köşeli yuvaları,

BAŞ BODOSLAMA: Teknenin, bodoslamasına dik yâda dike yakın bir açı ile bağlanmış en uç bölümünü,

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

BORDA: Teknenin su kesiminden yukarıda kalan kısmını,

BORDA VE KARİNA KAPLAMASI: Teknenin dış yüzeyini örten ve kabuğu oluşturarak yüzmesini sağlayan kaplamaları,

DİREK: Donanımın üzerine kurulduğu, armayı taşıyan ana yapı elemanını,

DÖŞEK: Postaların omurga üzerine gelen ilk parçalarını,

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,

FİRENGİ: Güvertedeki suyun denize akıtılabilmesi için yalı kütükleri üzerinden bordaya açılan oluklu delikleri,

GÜVERTE: Teknede baştan kıça uzanan platformu,

GÜVERTE KAPLAMASI: Güvertenin kaplanması için kullanılan ince ahşap malzemeyi,

İÇ OMURGA: Postaları omurgaya daha sıkı bağlamak için baştan kıça kadar uzanan ikinci bir omurgayı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflandırmasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İSTRALYA: Direk ve çubukların cundalarında baş ve kıça doğru inen sabit arma veya teknelerin postalarını baştan kıça kadar birbirlerine bağlayan kuşağı,

İŞKENCE: Vidalı manuel sıkıştırma aracını,

KALAFATLAMA: Ağaç tokmak ve kalafat demiri kullanarak katranlı pamuk veya kendir ipi ile bükülmüş malzemeyi elemanların birleşim yerlerine yerleştirme işlemini,

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,

KAPLAMA: Postaların üzerine boyuna yönde kaplanan tahtaları,

KARİNA: Teknenin su kesiminin altında kalan dış kısmı,

KASARA: Teknenin baş, orta veya kış kısmında oluşan güverteden daha yukarda kalan üst yapıları,

KEMERE: Gemi güvertesinde enlemesine konan kirişleri,

KIÇ: Teknenin geri /arka tarafını,

KIÇ AYNA: Teknenin kış şeklini düzleştirmek için kış bodoslamaya bağlanan enine yapı elemanını,

KIÇ BODOSLAMA: Omurgadan kış tarafa kaldırılan dik kısmı,

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,

KONTRA OMURGA: Ana omurganın aşınmaması için altına konan ahşap veya metal parçayı,

KUŞAK: Postaların üzerine çakılan, baştan kışa uzanan ve teknenin boyuna direncini arttıran yapı elemanını,

KÜPEŞTE: Posta başlarını birbirine bağlayan ahşap veya çelik yapı elemanını veya parampetin üst kenarını çevreleyen veya puntel başlarını birbirine bağlayan ahşap kuşağı,

LAMİNASYON: Lif yönleri birbirine paralel olmak üzere masif ahşap lamellerin üst üste ve yan yana yapıştirılması işlemi,

LUMBUZ: Gemideki pencerelere verilen ismi,

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

ÖKSÜZ KEMERE: Kamara girişi, kasara, ambar ağzı gibi yapılar nedeniyle oluşan güverte bölünmelerine denk gelen kesilmiş kısa kemereleri,

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

PAPEL KAPLAMA: 1-5 mm kalınlıkta tomruktan soyma veya keresteden biçme yöntemiyle elde edilmiş kaplamayı,

PARAMPET: Yüklerin muhafazası ve insanların güvenliği için güverte üzerine doğru devam eden borda kaplamalarını,

POSTA: Omurgalara dik olarak belirli aralıklarla sabitlenen üzerine kaplama tahtalarının sabitlendiği tekne iskelet elemanını,

PRAÇOL / PARAÇOL: Yapı elemanlarını birbirlerine bağlamakta kullanılan ve kullandıkları yerlere göre çeşitli şekillerde yapılan bağlantı parçalarını,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden

kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

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

SALMA OMURGA: Küçük yelkenli teknelerin rüzgârın etkisiyle yana doğru yatmalarını önlemek için omurga istikametinden denize indirilen ahşap veya sacdan yapılmış kontra omurgayı,

SİNTİNE: Teknenin su altında kalan iç kısmını, iç tabanını,

SİNTİNE STRİNGERİ: Su hattı altından ve postaların iç tarafından çevresel olarak çevrilen kuşağı,

SU HATTI: Teknenin gövdesinde ıslak yüzeyle kuru yüzey arasında meydana gelen çizgiyi,

ŞABLON: İmalat faaliyetlerinde düzeltme, belirleme, ölçme, denetleme işlerinde kullanılan ve yaptığı işe göre şekli değişen aleti,

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

TERSANE: Gemi yapılan fabrika veya sanayi merkezini,

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

TRİZ: İnce tahtalardan biçilmiş posta gibi görev yapan çıtaları,

ZIVANA: Parçaların baş kısımlarına açılan daha dar prizmatik çıkıntıyı ve bu çıkıntının karşılığı olarak parça kenarlarına açılan dikdörtgen veya kare kesitli deliği,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
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	24
3.3. Bilgi ve Beceriler	25
3.4. Tutum ve Davranışlar	26
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	27

1. GİRİŞ

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 3) Ulusal Meslek 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 Tekne 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

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, ahşap malzeme kullanarak kürekli, motorlu ve yelkenli teknelerin projelerine uygun biçimde üretimini gerçekleştirmek amacıyla imalat öncesi ve sonrası işlemlere hazırlık yapan, tekne iskelet elemanları imalatı yapan, tekne iskeleti yapan, tekne dış kaplaması yapan, güverte kaplaması yapan, güverte üst yapısı yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılım gösteren nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7115 (Marangozlar ve doğramacılar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili 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 mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Ahşap tekne üretimi yapılan ortamlarda ahşap malzemenin işlenmesi sırasında toz emisyonu, tutkal-ağaç ekstraktifleri kaynaklı koku ve makine çalışmasından dolayı gürültü söz konusudur. Özellikle ahşap tekne üretimi deniz kenarında ve yarı açık alanlarda yapıldığından yüksek rutubet ve değişken iklim koşullarına maruz kalınmaktadır. 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 donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 3) 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 önlemlerini uygulamak	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 çevresel tehlike ve risklere karşı alınan 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	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	İş planını uygulamak	B.1.1	İş programına ve iş emirlerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	İş planına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir.
		B.2	İş süreçlerinin kayıt ve raporlamasını yapmak	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 ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		B.3	Makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.
				B.3.2	Çalışma için gerekli araç, gereç ve ekipmanı çalışmaya hazır hale getirir.
				B.3.3	Belirlenen işleme göre araç, gereç ve ekipmanı kullanır.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	B.4.1	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde gerekli temizlik işlemlerini yaparak kaldırır.
				B.4.2	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere hazır hale getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Ahşap tekne imalatının öncesi ve sonrası işlemleri için hazırlık yapmak	C.1	Çalışma alanını düzenlemek	C.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek iş gereğine uygun olarak düzenleme yapar.
				C.1.2	Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır.
		C.2	Ahşap tekne imalatında kullanılacak malzeme, makine ve aletleri hazırlamak	C.2.1	Öngörülen rutubet derecesine kadar kurutulmuş durumdaki keresteyi doğal kurutma ilkelerine uygun olarak istifler.
				C.2.2	İşlemlere başlamadan önce kereste rutubetini kontrol eder.
				C.2.3	Yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.
				C.2.4	Üretimde kullanacağı masif ahşap, ahşap esaslı levhalar, bağlantı elemanları ve yapıstırıcıları miktar, kalite, ölçü ve talimatları göz önüne alarak hazırlar.
				C.2.5	Kalıp ve kesim şablonlarını çalışma alanında hazır eder.
				C.2.6	Üretimde kullanılacak malzemelerin işlenmesi ve ürün parçalarının ön montajı gibi işlemlerde kullanılacak makinelerde; kesici değişimi ve hareketli elemanlar, besleme hızı, kesme hızı, işleme derinliği gibi makine değişkenlerinin ayarlarını yapar.
				C.2.7	Yapılacak işleme göre ölçme, markalama ve kontrol araçlarını ve cihazlarını kullanır.
		C.2.8	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu sağlar.		
		C.2.9	Yapılacak faaliyetler için gerekli temel el aletlerini hazırlar.		
		C.3	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak	C.3.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizler.
				C.3.2	Sabit olmayan makine ve aletleri yerlerine koyar.
				C.3.3	Atıkları ilgili mevzuata göre sınıflandırarak tahliyesini yapar.
				C.3.4	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
C.3.5	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tekne iskelet elemanları imalatı yapmak (devamı var)	D.1	Ana, kontra, iç omurgaları ve baş ve kış bodoslamaları yapmak	D.1.1	Omurgalar ve bodoslamalar için hazırlanmış prizma/kereste üzerine şablon yardımı ile omurga/bodoslama formunu aktarır.
				D.1.2	Şerit testere makinesiyle temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				D.1.3	Çok parçalı omurga ve bodoslama sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniğiyle boy eklemesi yapar.
				D.1.4	Uygun makine, alet ve kalıplarla omurgayı net formuna ve ölçüsüne getirir.
		D.2	Omurga ve bodoslamaların montajını yapmak	D.2.1	Omurga ve bodoslamaların birleştirme yapılacak baş kısımlarına projede öngörülen birleştirme unsurlarını açar.
				D.2.2	Birleştirme unsurlarına suya dayanıklı tutkal sürer ve uygun sıkıştırma elemanları ile sabitler.
				D.2.3	Tutkal sertleştikten sonra projede öngörülen yerde ve sayıda bağlantı elemanı (civata) deliklerini açar.
				D.2.4	Cıvataları yerlerine sabitler.
		D.3	Eğmeçli posta yapmak	D.3.1	Postalar için hazırlanmış prizma/kereste üzerine şablon yardımıyla posta formunu aktarır.
				D.3.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				D.3.3	Çok parçalı posta sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniğiyle boy eklemesi yapar.
				D.3.4	Uygun makine, alet ve kalıplarla postaları net formuna ve ölçüsüne getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tekne iskelet elemanları imalatı yapmak (devamı var)	D.4	Köşeli çeneli posta yapmak	D.4.1	Postalar için hazırlanmış kerestelerden posta parçaları ölçülerine göre kaba kesim yapar.
				D.4.2	Düzgün ve gönyesinde olmak üzere parçalara yüz cumba açar.
				D.4.3	Parçaları gönyesinde net kalınlık ve genişliğine getirir.
				D.4.4	Parçaların baş kısımlarını projede öngörülen şekilde açılı olarak keser.
				D.4.5	Projede öngörülen yerde ve sayıda cıvata deliklerini açar.
				D.4.6	Köşebentleri cıvatalar ile sıkı bir şekilde yerlerine sabitler.
		D.5	Kemere yapmak	D.5.1	Kemereler için ayrılmış kereste üzerine şablon yardımıyla kemere formunu aktarır.
				D.5.2	Şerit testere makinesiyle temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				D.5.3	Çok parçalı kemere sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniğiyle boy eklemesi yapar.
				D.5.4	Uygun makine ve kalıplarla kemereyi net formuna ve ölçüsüne getirir.
		D.6	Döşek yapmak	D.6.1	Döşek için ayrılmış keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile döşek ölçülerine uygun parçalar hazırlar.
				D.6.2	Eğmeçli döşeklerde şablon yardımıyla parça üzerine döşek formunu aktarır.
				D.6.3	Şerit testere makinesi ile temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				D.6.4	Uygun makine ve kalıplarla döşekleri net formuna ve ölçüsüne getirir.
				D.6.5	Projede belirtildiği şekilde montaj elemanları için gerekli delikleri açar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tekne iskelet elemanları imalatı yapmak	D.7	Direk yapmak	D.7.1	Direk için ayrılmış keresteden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile direk ölçülerine uygun gönyesinde ve düzgün parçalar hazırlar.
				D.7.2	Kalınlığın 8-12 katı uzunlukta eğik düzlem oluşturacak şekilde parçaların baş kısımlarını açılı keser.
				D.7.3	Suya dayanıklı tutkal kullanarak direk uzunluğunu kurtaracak kadar parçaların boy eklemesini yapar.
				D.7.4	Projede belirtilen tesisat boşluğuna uygun şekilde, birleşme yerlerine tutkal sürerek parçaları kutu formunda birleştirir.
				D.7.5	Birleşme yüzeylerine çift taraflı suya dayanıklı tutkal sürerek, direk kalınlık ve genişliğini elde edinceye kadar basamaklı yığma yöntemi / laminasyon ile parçaları üst üste yapıştırır.
				D.7.6	Projede belirtilen dış forma uygun olarak son işlemleri yapar.
		D.8	Lamine tekne iskelet elemanları imalatı yapmak	D.8.1	Projeye uygun olarak keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak her eleman için lamel parçaları hazırlar.
				D.8.2	Lamellere homojen bir şekilde çift taraflı suya dayanıklı tutkal sürer.
				D.8.3	Eleman kalınlığını verecek şekilde lamelleri üst üste yığarak düz elemanları düz presleme ile eğmeçli elemanları ise kalıp yardımı ile tümünün aynı hizada olmasını sağlayarak uygun sıcaklık ve basınç altında presler.
				D.8.4	Uygun makine ve kalıplarla elemanları net ölçüsüne ve son formuna getirir.
				D.8.5	Projede belirtildiği şekilde varsa bağlantı elemanları deliklerini açar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskeleti yapmak (devamı var)	E.1	İnşa iskelesini oluşturmak	E.1.1	Hava kurusu rutubet derecesine kadar kurutulmuş sert ağaç kerestelerden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile sehpa projesine uygun gönyesinde ve düzgün parçalar hazırlar.
				E.1.2	Parçaları projeye uygun olarak monte ederek sehpaları oluşturur.
				E.1.3	Zeminin düzgün, sağlam ve hafif meyilli olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.4	Zeminde kusurlar varsa giderir.
				E.1.5	Omurga eğimine uygun olarak iki postada bir aralık olacak şekilde sehpaları yatay düzlemde terazili bir şekilde yerleştirerek zemin bağlantılarını yapar.
		E.2	Omurgayı yerleştirmek	E.2.1	Tüm sehpalara temas edecek şekilde omurgayı inşa iskelesi üzerine yerleştirir.
				E.2.2	Omurgayı yerleştirirken ortaya çıkan aksaklıkları giderir.
				E.2.3	Büyük teknelerde önce salma omurgayı yerleştirerek ana omurgayı bu omurga üzerinde inşa eder.
				E.2.4	Tekne su hattı noktalarına baş ve kış bodoslamadan birer çivi çakarak gerdirilen ip yardımıyla omurgayı boy yönünde teraziye alır.
				E.2.5	Farklı noktalardan kontrol ederek omurgayı enine yönde teraziye alır.
				E.2.6	Dikme kullanarak terazisini bozmadan omurgayı baş ve kış bodoslamadan zemine sabitler.
		E.3	Postaların montajını yapmak	E.3.1	Aynı dikey düzlemde olacak şekilde teraziye alarak aynı numaralı postaları döşekler ile birbirine tutkallı ve cıvatalı olarak bağlar.
				E.3.2	Baş ve kış bodoslamalara yakın kısma ve ortaya olmak üzere ilk üç postayı dikey düzlemde teraziye alarak projeye uygun olarak montajlar.
				E.3.3	Tekne formunu kontrol etmek üzere baş ve kış bodoslamalara ve ilk üç postaya su hatlarında form çıtalarını sabitler.
				E.3.4	Dikey düzlemde terazide olmasını sağlayarak ve form çıtalarını göz önüne alarak diğer postaları montajlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskeleti yapmak (devamı var)	E.4	Sintine ve şiyer kuşağı istralyalarının/ stringerlerinin montajını yapmak	E.4.1	Hazırlanmış masif istralya elemanlarını postalar üzerinde projede belirtilen yerlerden temas yerlerine tutkal sürerek işkence ile ön sabitlemesini yapar.
				E.4.2	Lamine istralyalarda katlar arasına tutkal sürerek yerinde her bir posta elemanına işkenceler ile sıkıştırma yaparak sabitler.
				E.4.3	İstralya-posta temas yüzeyi ortasından olmak üzere cıvata deliklerini açar.
				E.4.4	Her bir posta-istralya temas yerinden cıvataları deliklere yerleştirerek sıkıştırır.
		E.5	İç omurga yapmak	E.5.1	Hazırlanmış olan birinci kat iç omurga lamelini ana omurga boyunca döşeklerin üzerinden tutkallı olarak sabitler.
				E.5.2	Her iki temas yüzeyi de tutkallı olmak üzere birinci kat iç omurga katmanının üzerine ikinci kat lamelini sabitler.
				E.5.3	Projede öngörülen kalınlık elde edilinceye kadar iç omurga katmanının üzerine lameli sabitlemeye devam eder.
				E.5.4	Projede belirtilen yerlerden cıvata deliklerini açar.
				E.5.5	Cıvataları açılan deliklere yerleştirerek sıkıştırır.
		E.6	Kontra ve salma omurganın montajını yapmak	E.6.1	Projede belirtilen yerlerden ana ve iç omurgayı içerecek şekilde ve yatay düzleme tam dik olacak şekilde cıvata deliklerini açar.
				E.6.2	Kontra ve salma omurgaların cıvata delikleri birbirlerini karşılayacak şekilde ön sabitlemesini yapar.
				E.6.3	Kontra omurgayı tutkallı, salma omurgayı tutkalsız olarak cıvatalarla yerlerine sıkıştırır.
				E.6.4	Genel kontrolü yaptıktan sonra döküm salmaya kalıp olmak üzere salma omurgayı yerinden söker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskeleti yapmak	E.7	Kemerelerin montajını yapmak	E.7.1	Posta açıklıklarına uygun olarak hazırlanmış olan kemere elemanlarını net boy ölçüsüne getirir.
				E.7.2	Projede belirtilen detaya uygun olarak kemere baş kısımlarına delik, kırlangıç kuyruğu gibi birleştirme unsurlarını açar.
				E.7.3	Kemere-şiyer kuşağı temas yüzeylerine tutkal sürerek kemereleri cıvatalar ile yerlerine sabitler.
		E.8	Kamara bölümlenmesi yapmak	E.8.1	Kamara yapımı için ayrılmış kerestelerden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün taban kirişi ve direk parçalarını hazırlar.
				E.8.2	Projeye uygun olarak taban kirişi ve direkleri net boy ölçüsüne getirerek birleşim unsurlarını açar.
				E.8.3	Yatay düzleme paralel olacak şekilde taban kirişlerini her bir posta aralığına sabitler.
				E.8.4	Detay ve kamara projesine uygun olarak direklerin taban kirişi-posta, taban kirişi-kemere bağlantılarını yaparak bölümlenme iç karkas sistemini oluşturur.
		E.9	Tıraşlama yapmak	E.9.1	Uygun el aletleriyle iskeletin tamamındaki eleman fazlalıklarını ve seviyesel çıkıntıları giderir.
				E.9.2	Uygun zımpara ve zımparalama alet ve makineleriyle iskeletin tüm yüzeyini perdahlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne dış kaplaması yapmak (devamı var)	F.1	Tek katlı dış kaplama / borda ve karina yapmak	F.1.1	Dış kaplama için ayrılmış keresteden projesine uygun kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile kaplama ölçülerine uygun gönyesinde ve enine birleşme yerleri balıksırtı formunda düzgün parçalar hazırlar.
				F.1.2	Başlangıç noktasından itibaren birinci kaplama parçasını temas noktalarına tutkal sürerek işkence ile ön yerleştirme yaparak plastik veya paslanmaz metal çivilerle postaya sabitler.
				F.1.3	Boy eklemelerini postalar üzerine gelecek şekilde posta genişliğince pah verip tutkal sürerek yapar.
				F.1.4	İkinci ve devamındaki kaplama parçalarını erkek profillerine tutkal sürerek ve aynı hizada olmasını sağlamak için "U" kalıplar da kullanılarak bir önceki işlem dâhilinde enine yığma ve boy ekleme işlemlerini yapar.
				F.1.5	Ardışık iki kaplama parçasının boy eklemesinin aynı posta üzerine gelmemesine dikkat eder.
				F.1.6	Ardışık iki kaplama parçasının boy eklemesi sıralarının hepsini bodoslamalardaki aşozda boyuna kerterek bitirir.
				F.1.7	Ek yerlerinde kalafat demiri ile iç kısımların patlatılmamasına dikkat ederek armuzları açar.
				F.1.8	Kalafat demiri ve çekiç kullanarak kalafat pamuğunu armuza sıkıştırır.
				F.1.9	Büyük teknelerde, alt kalafat pamuğu, orta kırkala ismi verilen kalafat kendiri ve üst kalafat pamuğu olmak üzere üç sıra kalafat yapar.
				F.1.10	Uygun makine ve el aletleriyle dış kaplama yüzey perdahını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne dış kaplaması yapmak	F.2	Lamine dış kaplama yapmak	F.2.1	Birinci katman için ayrılmış keresteden projesine uygun kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile kaplama ölçülerine uygun gönyesinde ve enine birleşme yerleri balıksırtı formunda düzgün parçalar hazırlar.
				F.2.2	Başlangıç noktasından itibaren birinci kaplama parçasını temas noktalarına tutkal sürerek işkence ile ön yerleştirme yaparak plastik veya paslanmaz metal çivilerle postaya sabitler.
				F.2.3	Boy eklemelerini postalar üzerine gelecek şekilde posta genişliğince pah verip tutkal sürerek yapar.
				F.2.4	İkinci ve üçüncü katmanlar birinci katmana ve birbirlerine çapraz dördüncü katman ise birinci katmana paralel olacak şekilde yüzeye ve kenarlara tutkal sürüp ek yerlerini şaşırtarak ve kaplamalar arasında açıklık kalmayacak şekilde katmanlar üzerinde "U" çivilerle sabitler.
				F.2.5	Büyük teknelerde dördüncü katman birinci katmana dik olacak şekilde beş katmanlı laminasyon yapar.
				F.2.6	Uygun makine ve el aletleriyle dış kaplama yüzey perdahını yapar.
		F.3	Lamine küpeşte yapmak	F.3.1	Küpeşte için ayrılmış kerestelerden projesini göz önüne alarak kaba kesim, net ölçülendirme işlemleri ve küpeşte lamel parçalarını gönyesinde ve düzgün olarak hazırlar.
				F.3.2	Posta hattında olmak üzere form vererek lamel parçalarını düzgün bir şekilde tutkallı olarak üst üste yığarak küpeşteyi oluşturarak perdah işlemlerini yapar.
				F.3.3	Küpeşte şapkası için küpeşte kalınlığını verecek şekilde lamelleri üst üste yapıştırır.
				F.3.4	Küpeşte parçalarını uygun makineler kullanarak gönyesine getirerek birleştirme kanalını açar.
				F.3.5	Birleşme yüzeylerine tutkal sürüp küpeşte şapkasını küpeşte üzerine sabitleyerek genel perdahını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Güverte kaplaması yapmak	G.1	Kontrplak kaplaması yapmak	G.1.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak ve ek yerlerinin kemere ortasına gelmesine dikkat ederek su kontrplağı yerleştirme ve kesim planı yapar.
				G.1.2	Hazırlanan plana uygun olarak düzgün bir şekilde kontrplak levhaları keser.
				G.1.3	Kemere üstlerine ve ek yerlerine tutkal sürerek levhaları plastik veya paslanmaz çivilerle kemereleden yerlerine sabitler.
				G.1.4	Uygun makine ve el aletlerle kaplama yüzey perdahını yapar.
				G.1.5	Karkas sistemini oluşturarak izolasyon malzemesini serer.
				G.1.6	Son kat su kontrplağı sabitleme işlemini yapar.
		G.2	Yüzey kaplaması yapmak	G.2.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak güverte kaplama parçalarının yerleşim planını yapar.
				G.2.2	Plana uygun olarak düzgün bir şekilde güverte kaplama parçalarını keser.
				G.2.3	Güverte görünüş modeline uygun olarak aralarda armuz boşluğu bırakarak kaplama parçalarını tutkallı olarak yerlerine sabitler.
				G.2.4	Armuz macunu ile armuz boşluklarını doldurur.
G.2.5	Uygun makine ve el aletleriyle dış kaplama yüzey perdahını yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Güverte üst yapısı yapmak	H.1	Üst yapı karkası /iskeleti yapmak	H.1.1	Üst yapı için ayrılmış kerestelerden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak üst yapı kolon ve kiriş parçalarını hazırlar.
				H.1.2	Projeye uygun olarak kolon ve kirişleri net boy ölçüsüne getirerek birleşim unsurlarını açar.
				H.1.3	Projeye uygun şekilde kolon ve kirişleri bir arada gönyesinde birbirine ve güverteye sabitleyerek üst yapı karkasını oluşturur.
		H.2	Üst yapı yüzey kaplaması yapmak	H.2.1	Plana uygun olarak gönyesinde ve düzgün bir şekilde yüzey kaplama parçalarını keser.
				H.2.2	Güverte üst yapı projesine uygun olarak dekoratif kaplamalar ile parça yüzeylerini kaplar, net ölçü ve formuna getirir.
				H.2.3	Parçaları dış yüzeyden tek taraflı olarak ek yerleri karkas parçalarına gelecek ve aralarında boşluk kalmayacak şekilde tutkallı olarak karkasa sabitler.
				H.2.4	Karkas boşluklarına izolasyon malzemelerini sıkı bir şekilde yerleştirir.
				H.2.5	İç yüzey kaplamalarını ek yerleri karkas parçalarına gelecek şekilde tutkallı olarak karkasa sabitler.
				H.2.6	Projeye uygun olarak çıta, pervaz, macun gibi tamamlayıcı işlemleri yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	I.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	I.1.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli eğitim faaliyetlerine katılır.
				I.1.2	Ahşap tekne imalatı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerinde uygular.
				I.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ahşap ve ahşap esaslı malzemeler
2. Anahtar takımları
3. Aspiratör sistemi
4. Bağlantı elemanları
5. Bant zımpara makinesi
6. Baş kesme makinesi
7. Bileme taşı
8. Boy kesme makineleri
9. Çift taraflı net ebatlama makinesi
10. Çivi ve vida çeşitleri
11. Çoklu delik makinesi
12. Daire testere makinesi
13. Dekupaj makineleri
14. Dikey delik makinesi
15. Dikey freze
16. El aletleri (testere, rende, çekiç, tornavida, düztaban ve benzeri)
17. El makineleri (freze, daire testere, breyz, deкупaj, planya ve benzeri)
18. İş sehpaları
19. İşkence çeşitleri
20. Kalafatlama malzeme ve aletleri
21. Kalınlık makinesi
22. Kalıp
23. Kavela
24. Kavela çakma makinesi
25. Kavela çekme makinesi
26. Kesiciler
27. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
28. Kompresör
29. Kontak zımpara makinesi
30. Marangoz tezgâhı
31. Mengene
32. Osilasyonlu delik makinesi
33. Ölçme ve markalama aletleri (metre, kumpas, kalem, ağaç gönye, cetvel ve benzeri)
34. Palet
35. Planya makinesi
36. Pres çeşitleri
37. Spiral taşı
38. Şablon
39. Şablon freze
40. Şerit testere makinesi
41. Takım dolabı

42. Temel el aletleri
43. Transpalet
44. Yangın söndürme cihazı
45. Yapıştırıcı
46. Yatay daire
47. Yatay delik makinesi
48. Yatay freze
49. Zımpara
50. Zıvana makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ahşap işleme ve tekne imalatı makine ve aletleri kullanma bilgi ve becerisi
3. Ahşap koruma yöntemleri bilgisi
4. Ahşap malzeme ve standartları bilgisi
5. Ahşap malzeme montaj bilgi ve becerisi
6. Analitik düşünme becerisi
7. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
8. Çevre koruma standartları bilgisi
9. Dış kaplama ve yüzey kaplama malzemeleri bilgisi
10. Ekip içinde çalışma becerisi
11. El aletlerini kullanma becerisi
12. El-göz koordinasyon becerisi
13. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
14. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Standart ölçüler bilgisi
19. Tekne imalatı bilgi ve becerisi
20. Teknik resim okuma becerisi
21. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
22. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
23. Temel matematik bilgisi
24. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma becerisi
25. 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. Mesleki gelişmelere açık olmak
13. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
14. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
15. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
16. Tehlikeli durumlarda ilgilileri zamanında bilgilendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ahşap Tekne 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.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

M. Nurettin ÖZDEBİR, ASO – Yönetim Kurulu Başkanı

Mehmet DOĞANLAR, ASO – Yönetim Kurulu Üyesi

Yılmaz KAYAASLAN, ASO – Yönetim Kurulu Üyesi

Oya GÖRKMEN, ASO – Genel Sekreter Vekili

Salih YAVUZ, ASO - İnsan Kaynakları Müdürü

Levent SOYKAN, ASO - İnsan Kaynakları Memuru

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Prof.Dr. Erol BURDURLU, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Doç.Dr. Kemal YILDIRIM, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Y.Doç.Dr. Nihat DÖNGEL, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Y.Doç.Dr. H. Özgür İMİRZİ, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Fusun ÇELEBİ Ersa Mobilya

Abdullah ÇETİNKOL Tepe Mobilya

Eylem YALÇIN Nurus Mobilya

Cengiz YARDİBİ Lazzoni Mobilya

Ünsal ÖZKAYA Casa Mobilya

Selçuk ALTUN Mopaş Mobilya

Yasin ŞENTÜRK Hitit Mobilya

Metin NERGİZ Nergiz Dekorasyon Tasarım Mobilya

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Akdeniz Üniversitesi Teknik Bilimler MYO Mobilya ve Dekorasyon Programı

Ağaçsan A.Ş.

Ahşap Mutfak ve Banyo Mobilyası Sanayici ve İthalatçıları Derneği (MUDER)

Alfemo Mobilya

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Siteler Genç İşadamları Derneği

Ankara Ticaret Odası (ATO)

Artvin Çoruh Üniversitesi Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Bartın Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Bellona Mobilya

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Casa Mobilya

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Çilek Mobilya

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Doğtaş Mobilya

Dumlupınar Üniversitesi Simav Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Eğitimi
Bölümü

Düzce Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Eğitimi Bölümü

Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)

Ersa Mobilya

Gaziantep Sanayi Odası

Hak-İş Konfederasyonu

Hitit Mobilya

İstanbul Sanayi Odası (İSO)

İstanbul Ticaret Odası (İTO)

İstanbul Üniversitesi Orman Fakültesi Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

İstikbal Mobilya

İzmir Ticaret Odası

Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği
Bölümü

Karabük Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Eğitimi Bölümü

Karadeniz Teknik Üniversitesi, Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Kastamonu Entegre Ağaç Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Kastamonu Üniversitesi Orman Fakültesi Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Kayseri Sanayi Odası

Konya Sanayi Odası

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

Lazzoni Mobilya

MEB Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

MEB Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Sağlık İşleri Dairesi Başkanlığı

MEB Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü

Mobilya Sanayi İş Adamları Derneği (MOBSAD)

Mobilya ve Dekorasyon Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Mopaş Mobilya

Muğla Üniversitesi Teknoloji Fakültesi Ağaççşleri Endüstri Mühendisliği Bölümü

Nergiz Dekorasyon Tasarım Mobilya

Nurus Mobilya

Ofis Mobilyaları Sanayi ve İşadamları Derneği (OMSİAD)

Orta Anadolu İhracatçılar Birliği (OAİB)

SS MASKO İstanbul Mobilya ve Ahşap Eşya İmalatçıları Küçük Sanayi Sitesi Yapı
Kooperatifi

Süleyman Demirel Üniversitesi Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Tarım Orman-İş Sendikası

Teknik Eğitim Vakfı (TEKEV)

Tepe Mobilya

TMMOB Orman Mühendisleri Odası

Türkiye Ağaç İşleri Esnaf ve Sanatkârları Federasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)

Türkiye İş Kurumu (İŞKUR)

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

Türkiye Mobilya Sanayicileri Derneği (MOSDER)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türkiye Orman İşçileri Sendikası

Türkiye Orman Ürünleri İthalatçıları ve Sanayicileri Derneği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)

1. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Ali Rıza ERCAN, Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Dursun ÇAM, Başkan Vekili (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Dilan ATALAY, Üye (Aile, Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı)

Hasan GENCER, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Mehmet Ufuk UYTUN, Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı)

Metin ÜNLÜ, Üye (Tarım ve Orman İşleri Bakanlığı)

Prof. Dr. Mehmet Hakkı ALMA, Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı)

Erdal SÜKAN, Üye (Türkiye Odalar Borsalar Birliği)

Tuncay DOLU, Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Gökhan KİBAR, Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Erman ERKUT, Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Ali Can DURAN, Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)

Hacı Ali EROĞLU, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Yaprak AKÇAY ZİLELİ, Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Yiğit TİRKEŞ, MYK Sektör Sorumlusu (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)