



ULUSAL MESLEK STANDARDI

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI

SEVİYE 4

REVİZYON 01

REFERANS KODU / 12UMS0263-4

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

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI (SEVİYE 4) ULUSAL MESLEK STANDARDI

Meslek:	AHŞAP TEKNE İMALATÇISI
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	12UMS0263-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Ankara Sanayi Odası (ASO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	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 dört (4) 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 kış 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,

BİLGİSAYAR TEKNOLOJİLERİ: Mühendislik tasarımının ortaya çıkarılmasını, geliştirilmesini, analizini ve modifikasyonunu desteklemek için bilgisayar sistemlerinin kullanılmasını içeren bilgisayar destekli tasarımın yanı sıra, bir üretim tesisinin üretim kaynakları arasında oluşturulan bir bilgisayar etkileşim alanı vasıtasıyla tesisin faaliyetlerinin ister direkt ister endirekt olarak planlanması, yönetimi ve kontrolü için bilgisayar destekli üretim sistemlerini de içeren teknolojilerin tamamını,

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

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

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 kışa uzanan platformu,

GÜVERTE KAPLAMASI: Güvertenin kaplanması için kullanılan ince ahşap malzemeyi,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflandırmasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İSTRALYA: Direk ve çubukların cundalarında baş ve kışa doğru inen sabit arma veya teknelerin postalarını baştan kışa 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 yapıştırılması işlemini,

LUMBUZ: Gemideki pencerelere verilen ismi,

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

ÖKSÜZ KEMERE: Kamara girişi, kasara, ambar ağız 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 althığı,

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 çatallı taşıma aracını,

TRİZ: İnce tahtalardan biçilmiş posta gibi görev yapan çitaları,

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 4) 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 Meslekî 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 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu Ankara Sanayi Odası tarafından yapılmış ve MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, kürekli, motorlu ve yelkenli teknelerin projelerine uygun şekilde bilgisayar teknolojilerini de kullanarak yapısal detaylarını çizen, endaze resimlerinden elemanların şablon ve kalıplarını hazırlayarak ahşap tekne imalatı için hazırlık yapan, tekne iskeleti yapan, tekne iskelet elemanları imalatı yapan, tekne iskelet elemanları imalatı yapan, tekne dış kaplaması yapan, güverte kaplaması yapan, güverte üst yapısı yapan, mesleki gelişim faaliyetlerini yürüten 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 yürürlükte olan diğer mevzuata uyulması esastır.

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 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 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	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 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 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 çalışmaları gerçekleştirir.
		B.2	İş süreçlerinin kayıt ve raporlama işlemlerini 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 kullanacağı ekipmanların kalibrasyon takibini yapar.
				B.2.4	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		B.3	Gerekli makineyi, donanımı 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 alanını temizlemek	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	Ahşap tekne imalatı için hazırlık yapmak (devamı var)	C.1	Yapısal detayları çizmek	C.1.1	İskelet elemanlarının birbirleri ile bağlantılarına yönelik olarak detay resimlerini çizer.
				C.1.2	Yüzey kaplama elemanlarının bağlantı detay resimlerini çizer.
				C.1.3	Kamara bölümlenme elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
				C.1.4	Güverte elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
				C.1.5	Güverte üst yapı elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
		C.2	Şablon çizimlerini yapmak	C.2.1	Endaze resminden posta en (posta) kesit eğrilerine uygun çizim tekniği kullanılarak postaların şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer
				C.2.2	Endaze resminden batok eğrileri çizim tekniğini uygulayarak ana omurganın şablonunu 1/1 ölçekli olarak çizer.
				C.2.3	Endaze resminden su hatları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak şiyer kuşağı ve form çitalarının şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
				C.2.4	Endaze resminden en kesit alanları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak kemerelerin şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
		C.3	Çalışma alanını düzenlemek	C.3.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek iş gereğine uygun olarak düzenleme yapar.
				C.3.2	Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır.
		C.4	Şablon ve kalıp hazırlamak	C.4.1	Endaze çizimine göre tekniğine uygun olarak omurga, bodoslama, posta ve kemerelerin şablon çizimlerini şablon malzemesi üzerine 1/1 ölçeğinde aktarır.
				C.4.2	Şablon kesimini ve temizliğini yaparak kullanıma uygun hale getirir.
				C.4.3	Eğmeçli tekne elemanlarının makinelerde işlenmesine yönelik kalıpların parçalarını projeye göre hazırlar.
				C.4.4	Parçaları projesine göre monte ederek kalıbı oluşturur.
				C.4.5	Kalıbın etkinliğine yönelik ilgili makinede ön deneme işlemi yaparak oluşabilecek aksaklıkları giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Ahşap tekne imalatı için hazırlık yapmak	C.5	Ahşap tekne imalatında kullanılacak malzeme, makine ve aletleri hazırlamak	C.5.1	Öngörülen rutubet derecesine kadar kurutulmuş durumdaki keresteyi doğal kurutma ilkelerine uygun olarak istifler.
				C.5.2	İşlemlere başlamadan önce kereste rutubetini kontrol eder.
				C.5.3	Yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.
				C.5.4	Üretimde kullanacağı masif ahşap, ahşap esaslı levhalar, bağlantı elemanları ve yapıstırıcıları miktar, kalite, ölçü ve talimatları göz önüne alarak hazırlar.
				C.5.5	Kalıp ve kesim şablonlarını çalışma alanında hazır eder.
				C.5.6	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.5.7	Yapılacak işleme göre ölçme, markalama ve kontrol araçlarını ve cihazlarını kullanır.
				C.5.8	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler.
				C.5.9	Yapılacak faaliyetler için gerekli temel el aletlerini hazırlar.
		C.6	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak	C.6.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizler.
				C.6.2	Sabit olmayan makine ve aletleri yerlerine koyar.
				C.6.3	İSG şartlarını gözeterek çalışma alanını temizler ve düzenlemesini yapar.
				C.6.4	İSG'ye zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				C.6.5	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 kık bodoslamaları yapmak	D.1.1	Omurgalar ve bodoslamalar için hazırlanmış prizma / kereste üzerine şablon yardımıyla 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 tekniği ile boy eklemesi yapar.
				D.1.4	Uygun makine ve kalıplarla, baş ve kık bodoslamaları 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 cıvata (bağlantı elemanı) deliklerini açar.
				D.2.4	Cıvataları yerlerine sabitler.
		D.3	Yuvarlak karinalı (Eğmeçli) posta yapmak	D.3.1	Postalar için hazırlanmış prizma / kereste üzerine şablon yardımıyla posta formunu aktarır.
				D.3.2	Şerit testere makinesiyle temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				D.3.3	Çok parçalı posta sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesi yapar.
				D.3.4	Uygun makine 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	Çeneli (Köşeli) 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 yardımı ile kemere formunu aktarır.
				D.5.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesim yapar.
				D.5.3	Çok parçalı kemere sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile 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 yardımı ile parça üzerine döşek formunu aktarır.
				D.6.3	Şerit testere makinesini kullanarak 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 deler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tekne iskelet elemanları imalatı yapmak	D.7	Yelken direği 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 elemanların net ölçüsüne ve son formuna getirilmesini sağlar.
				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	Tezgâh hattı 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 ederek varsa aksaklıkları giderir.
				E.1.4	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 olarak ve omurga üzerinde mastoriyi bularak orta postanın yerini belirler.
				E.3.2	Baş ve kış bodoslamalara yakın kısma ve ortaya olmak üzere ilk üç postayı dikey düzlemde teraziye olarak projeye uygun olarak montajlar.
				E.3.3	Aynı dikey düzlemde olacak şekilde teraziye olarak aynı numaralı postaları döşekler ile birbirine tutkallı ve cıvatalı olarak bağlar.
				E.3.4	Tekne formunu kontrol etmek üzere baş ve kış bodoslamalara ve ilk üç postaya su hatlarında form çıtarlarını sabitler.
				E.3.5	Dikey düzlemde terazide olmasını sağlayarak ve form çıtarlarını göz önüne alarak diğer postaları montajlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskeleti yapmak (devamı var)	E.4	İstralyalarının / stringerlerinin montajını yapmak	E.4.1	Hazırlanmış masif ıstralya elemanlarını postalar üzerinde projede belirtilen yerlerden temas yerlerine tutkal sürerek işkence ile ön sabitlemesini yapar.
				E.4.2	Lamine ıstralyalarda katlar arasına tutkal sürerek yerinde her bir posta elemanına işkenceler ile sıkıştırarak sabitler.
				E.4.3	İstralya-posta temas yüzeyi ortasından olmak üzere cıvata deliklerini açar.
				E.4.4	Her bir posta-ıstralya 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 civatalar 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 sürülerek işkence ile ön yerleştirme yaptırarak plastik veya paslanmaz metal çivilerle postaya sabitler.
				F.1.3	Boy eklemelerini postalar üzerine gelecek şekilde posta genişliğince pah vererek ve 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 gelmeyecek şekilde kaplama sıralarının hepsini bodoslamalardaki aşozda boyuna kerterek bitirir.
				F.1.6	Ek yerlerinde kalafat demiri ile iç kısımların patlatılmamasına dikkat ederek armuzları açar.
				F.1.7	Kalafat demiri ve çekiç kullanarak kalafat pamuğunu armuza sıkıştırır.
				F.1.8	Büyük teknelerde, alt kalafat pamuğu, orta kırcala ismi verilen kalafat kendiri ve üst kalafat pamuğu olmak üzere üç sıra kalafat yapar.
				F.1.9	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	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.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 vererek ve 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" çiviler ile 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 ve net ölçülendirme işlemleri ile 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 makinelerle gönyesine getirerek birleştirme kanalını açar.
F.3.5	Birleşme yüzeylerine tutkal sürerek küpeşte şapkasını küpeşte üzerine sabitleyerek genel perdahını yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Güverte kaplaması yapmak	G.1	Güverte alt konstrüksiyonu ve kaplaması yapmak	G.1.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak ve ek yerlerinin kemere ortasına gelmesine dikkat ederek su kontrplağı yerleştirme ve kesim planını hazırlar.
				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 ve paslanmaz çivilerle kemereleden yerlerine sabitler.
				G.1.4	Uygun makine ve el aletleriyle kaplama yüzey perdahını yapar.
				G.1.5	Karkas sistemini oluşturarak izolasyon malzemesini serer.
				G.1.6	Hazırlanan plana uygun olarak düzgün bir şekilde son kat kontrplak levhaları keser.
				G.1.7	Ek yerlerine tutkal sürerek levhaları plastik ve paslanmaz çivilerle kemereleden yerlerine sabitler.
				G.1.8	Son kat su kontrplağı sabitleme işlemini yapar.
		G.2	Güverte 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 projesine göre 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 hakkında çalışmalar yapmak	I.1.1	Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler.
				I.1.2	Hizmet içi ve farklı kuruluşlar tarafından verilen mesleki gelişim eğitimlerine katılır.
				I.1.3	Ahşap mobilya imalatı alanı ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder.
				I.1.4	Ahşap mobilya imalatı alanı ile ilgili yenilik ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerinde uygular.
		I.2	Birlikte çalıştığı kişilerin mesleki gelişimine katkı sağlamak	I.2.1	İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				I.2.2	Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır.

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. Bilgisayar sistemi
9. Bilgisayar destekli çizim yazılımları
10. Boy kesme makineleri
11. Çift taraflı net ebatlama makinesi
12. Çivi ve vida çeşitleri
13. Çoklu delik makinesi
14. Daire testere makinesi
15. Dekupaj makineleri
16. Dikey delik makinesi
17. Dikey freze
18. El aletleri (testere, rende, çekiç, tornavida, düztaban ve benzeri)
19. El makineleri (freze, daire testere, breyz, dekupaj, planya ve benzeri)
20. İş sehpaları
21. İşkence çeşitleri
22. Kalafatlama malzeme ve aletleri
23. Kalınlık makinesi
24. Kalıp
25. Kavela
26. Kavela çakma makinesi
27. Kavela çekme makinesi
28. Kesiciler
29. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük ve benzeri)
30. Kompresör
31. Kontak zımpara makinesi
32. Marangoz tezgâhı
33. Mengene
34. Osilasyonlu delik makinesi
35. Ölçme ve markalama aletleri (metre, kumpas, kalem, ağaç gönye, T cetveli ve benzeri)
36. Palet
37. Planya makinesi
38. Pres çeşitleri
39. Spiral taşı
40. Şablon
41. Şablon freze

42. Şerit testere makinesi
43. Takım dolabı
44. Teknik çizim araçları (T cetveli, gönyeler, kağıtlar, kalemler ve benzeri)
45. Temel el aletleri
46. Transpalet
47. Yangın söndürme cihazı
48. Yapıştırıcı
49. Yatay daire
50. Yatay freze
51. Yatay delik makinesi
52. Zımpara
53. 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. Ahşap dış ve yüzey kaplama malzemeleri bilgisi
7. Analitik düşünme becerisi
8. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
9. Bilgisayar kullanma becerisi
10. Bilgisayar destekli çizim becerisi
11. Çevre koruma standartları bilgisi
12. Ekip içinde çalışma becerisi
13. El aletlerini kullanma becerisi
14. El-göz koordinasyon becerisi
15. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
16. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
17. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
18. Kalıp ve şablon hazırlama bilgi ve becerisi
19. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
20. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapma bilgi ve becerisi
21. Matematik bilgisi
22. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
23. Mesleki terim bilgisi
24. Proje okuma ve uygulama becerisi
25. Standart ölçüler bilgisi
26. Tekne imalatı bilgi ve becerisi
27. Teknik çizim bilgisi ve becerisi
28. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
29. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma becerisi

30. 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 kullanımı 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 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

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 Ersu 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 Çıracılık 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)