



ULUSAL MESLEK STANDARDI

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI

SEVİYE 5

REVİZYON 01

REFERANS KODU / 12UMS0263-5

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

AHŞAP TEKNE İMALATÇISI (SEVİYE 5) ULUSAL MESLEK STANDARDI

Meslek:	AHŞAP TEKNE İMALATÇISI
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	12UMS0263-5
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 beş (5) 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,

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,

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 indirekt olarak planlanması, yönetimi ve kontrolü için bilgisayar destekli üretim sistemlerini de içeren teknolojilerin tamamını,

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

BORDA: Teknenin su kesiminden yukarıda kalan kısmını,

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 KAPLAMASI: Güvertenin kaplanması için kullanılan ince ahşap malzemeyi,

GÜVERTE: Teknede baştan kışa uzanan platformu,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflandırmasını,

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

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,

KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ: Kalite yönetiminin gerçekleşmesi için gerekli, araçlar,

yöntemler (prosedürler), akışlar, sorumluluklar ve yapısal organizasyonu,

KAPLAMA: Postaların üzerine boyuna yönde kaplanan tahtaları,

KARİNA: Teknenin su kesiminin altında kalan dış kısmı,

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

KEMERE: Gemi güvertesinde enlemesine konan kirişleri,

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

KIÇ BODOSLAMA: Omurgadan kıç tarafa kaldırılan dik kısmı,

KIÇ: Teknenin geri /arka tarafını,

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 kıça 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 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: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

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

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

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

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

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 çیتالarı,

ÜRETİM PLANLAMA: Bir üretim yönetimi etkinliği olarak üretilecek ürünü belirlemek, üretim için donanım gereğini saptamak ve ürünlerin istenen kalite ve maliyette, istenen sürede, doğru zamanlarda ve istenen miktarlarda oluşumunu sağlayacak çizelgeleme, programlama çalışmalarını,

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	27
3.3. Bilgi ve Beceriler	28
3.4. Tutum ve Davranışlar.....	29
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	30

1. GİRİŞ

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 5) 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 tarafından hazırlanmıştır.

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 5) 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 5); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, kürekli, motorlu ve yelkenli teknelerin bilgisayar teknolojilerini de kullanarak yapısal sistemini çözümleyip projelendiren, malzemeleri analiz edip maliyetlendiren, ahşap tekne imalatı için hazırlık yaptıran, tekne iskelet elemanları imalatı yaptıran, tekne iskeleti yaptıran, tekne dış kaplaması yaptıran, güverte kaplaması yaptıran, tekne dış kaplaması yaptıran, güverte üst yapısı yaptıran, mesleki gelişim faaliyetlerini yürüten, tüm imalat sürecini kontrol altında tutup aksaklıklara müdahale eden, süreci öngörülen plan dâhilinde yürüten, denetleyen ve mesleki gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

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

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 5) 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 (devamı var)	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 kaza 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.1.8	Sorumluluğundaki kişilerin İSG kurallarına uyma durumlarını denetler.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlamak	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 yapılmasını sağlar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirilmesini sağlar.
				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/gerçekleştirilmesini sağlar.
		A.3	Kalite gerekliliklerinin uygulanmasını sağlamak (devamı var)	A.3.1	Yürütülen işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışılmasını sağlar.
				A.3.2	Kontrol sonuçlarına göre belirlediği ve yetkisi dâhilinde olan uygunsuzlukları giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek	A.3	Kalite gerekliliklerinin uygulanmasını sağlamak	A.3.3	Kontrol sonuçlarına göre yetkisi dâhilinde olmayan ve gideremediği uygunsuzlukları ilgililere iletir.
				A.3.4	İş süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini ilgililere iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu ile ilgili işleri yürütmek	B.1	İş programının uygulanmasını sağlamak	B.1.1	İhtiyaç duyulan malzemeleri ve insan kaynağını belirleyerek iş programının oluşturulmasına katkı sağlar.
				B.1.2	İş programına ve iş emirlerine göre işlemlerin gerçekleştirilmesini sağlar.
		B.2	İşlerinin kayıt ve raporlama işlemlerini yürütmek	B.2.1	İş süreçlerinde kayıt tutmaya yönelik işlemleri prosedürlerine uygun olarak yapılmasını denetler.
				B.2.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapılmasını sağlar.
				B.2.3	İş süreçlerinde kullanacağı ekipmanların kalibrasyon ayarlarının yapılmasını sağlar.
				B.2.4	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları değerlendirerek yetkisi dâhilinde giderilmelerini sağlar.
		B.3	Gerekli makine, donanım ve malzemelerin hazırlanmasını sağlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar/hazırlatılmasını sağlar.
				B.3.2	İşleme göre kullanılması gereken araç, gereç ve ekipmanı belirler.
				B.3.3	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımların çalışmaya hazır hale getirilmesini sağlar.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğinin yapılmasını sağlamak	B.4.1	Kullanılan makine ve ekipmanın iş bitiminde kaldırılmasını ve temizlenmesini sağlar.
				B.4.2	Çalışma alanının daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun bırakılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Ahşap tekne imalat sürecini yürütmek (devamı var)	C.1	İmalat planını uygulamak	C.1.1	Her ürün değişiminde, yapılacak ahşap teknenin özelliklerini göz önüne alarak imalat süreç şemasını oluşturur ve amirine sunar.
				C.1.2	İmalat süreç şemasına göre kullanılacak makineleri belirler.
				C.1.3	Makine yerleşim planına göre makineleri sayı ve konum olarak düzenler.
				C.1.4	Ana imalat çizelgesinin oluşturulmasına katkı sağlar.
		C.2	İş organizasyonu yapmak	C.2.1	İmalat süreç şemasında belirlenen işlerin iş tanımlamalarının ve yapılacak işlerin sınırlarının belirlenmesine katkıda bulunur.
				C.2.2	Yapılacak işlerin özelliğine göre gerekli işgücünün niteliklerini saptar.
				C.2.3	İşgücü planlamasına ve gereksinimine yönelik veri sağlar.
				C.2.4	İşin yapılması ile ilgili olarak çalışanların yetki sınırları içerisinde çalışmasını denetler.
				C.2.5	Çalışma yerinin ışık, gürültü, toz emisyonu ve antropometrik uygunluk gibi çalışma ergonomisi ile ilgili kriterlerinin kontrol altında tutulmasını sağlar.
		C.3	Ahşap tekne imalatı faaliyetlerini yürütmek	C.3.1	İşletmenin iş disiplini yönergesine göre iş disiplinini sağlar.
				C.3.2	Çalışanların ekip ruhu içerisinde çalışmasını sağlar.
				C.3.3	Çalışanlara üst yönetim tarafından belirlenmiş motivasyon tekniklerinin uygulanmasına katkı sağlar.
				C.3.4	İmalat planına bağlı kalarak günlük iş tanımlarını ve işgücü dağılımlarını yapar.
				C.3.5	İşlemler bazında günlük çıktı miktarlarını belirleyerek rapor eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Ahşap tekne imalat sürecini yürütmek	C.4	Süreç denetimi yapmak	C.4.1	Süreç içerisinde yapılan tüm işlerin yöntem ve uygulama tekniklerine uygun olarak yapılıp yapılmadığını denetler.
				C.4.2	İmalat çıktılarının tolerans limitleri dâhilinde kalıp kalmadığını kontrol eder.
				C.4.3	Malzeme, imalat süreci, ara depo ve sonuç ürün stoklarının plan dâhilinde olup olmadığını kontrol ederek raporlar.
				C.4.4	Çalışanların performans limitleri dâhilinde faaliyetlerini yürütmesini sağlar.
				C.4.5	İş etüdünün metod etüdü ve iş ölçümü tekniklerini uygulayarak veri derlemesi yaparak raporlandırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Ahşap tekne imalatı için hazırlık yapılmasını sağlamak (devamı var)	D.1	Yapısal detayları çizmek	D.1.1	İskelet elemanlarının birbirleri ile bağlantılarına yönelik olarak detay resimlerini çizer.
				D.1.2	Yüzey kaplama elemanlarının bağlantı detay resimlerini çizer.
				D.1.3	Kamara bölümlenme elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
				D.1.4	Güverte elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
				D.1.5	Güverte üst yapı elemanları ile ilgili bağlantı detay resimlerini çizer.
		D.2	Şablon çizimlerini yapmak	D.2.1	Endaze resminden batok eğrileri çizim tekniğini uygulayarak ana omurganın şablonunu 1/1 ölçekli olarak çizer.
				D.2.2	Endaze resminden posta en kesit alanları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak postaların şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
				D.2.3	Endaze resminden su hatları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak şiyer kuşağı ve form çıtalarının şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
				D.2.4	Endaze resminden en kesit alanları eğrileri çizim tekniğini uygulayarak kemerelerin şablonlarını 1/1 ölçekli olarak çizer.
		D.3	Çalışma alanını düzenlemek	D.3.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek iş gereğine uygun olarak düzenleme yaptırır.
				D.3.2	Çalışma alanında malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemlerin alınmasını sağlar.
		D.4	Şablon ve kalıp hazırlatmak	D.4.1	Uygun tekniği kullanarak omurga, bodoslama, posta ve kemerelerin şablon çizimlerini şablon malzemesi üzerine aktarır.
				D.4.2	Şablon kesimini ve temizliğini yaparak kullanıma uygun hale getirir.
				D.4.3	Eğmeçli tekne elemanlarının makinelerde işlenmesine yönelik kalıpların parçalarını projeye göre hazırlar.
				D.4.4	Parçaları projesine göre monte ederek kalıbı oluşturur.
				D.4.5	Kalıbın etkinliğine yönelik ilgili makinede ön deneme işlemi yapar.
				D.4.6	Ön deneme işlemi sonunda oluşan aksaklıklarını giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Ahşap tekne imalatı için hazırlık yapılmasını sağlamak	D.5	Ahşap tekne imalatında kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin hazırlanmasını sağlamak	D.5.1	Öngörülen rutubet derecesine kadar kurutulmuş durumdaki keresteyi doğal kurutma ilkelerine uygun olarak istifletir.
				D.5.2	İşlemlere başlamadan önce kereste rutubetini kontrol eder.
				D.5.3	Kullanılacak malzemelerin işin özelliğine göre seçimini sağlar.
				D.5.4	Yeterli miktarda malzemenin çalışma alanına taşınmasını sağlar.
				D.5.5	İmalatta kullanılacak masif ahşap, ahşap esaslı levhalar, bağlantı elemanları ve yapıstırıcıları miktar, kalite, ölçü ve talimatları göz önüne alarak hazırlar.
				D.5.6	Kalıp ve kesim şablonlarının çalışma alanında hazır edilmesini sağlar.
				D.5.7	İmalatta 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 ayarlarının yapılmasını sağlar.
				D.5.8	Yapılacak işleme göre ölçme, markalama ve kontrol araçlarının ve cihazlarının kullanımını sağlar.
				D.5.9	Çalışma için gerekli makine ve aletlerin yapılacak işin gereklerine göre çalışmaya hazır hale getirilmesini sağlar.
		D.6	İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğinin yapılmasını sağlamak	D.6.1	Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizletir.
				D.6.2	Sabit olmayan makine ve aletlerin yerlerine koyulmasını sağlar.
				D.6.3	İSG şartlarını gözeterek çalışma alanını düzenletir.
				D.6.4	İSG'ye zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolanmasını sağlar.
				D.6.5	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskelet elemanları imalatı yapılmasını sağlamak (devamı var)	E.1	Ana, kontra, iç omurgaları ve baş ve kış bodoslamaları yaptırmak	E.1.1	Omurgalar ve bodoslamalar için hazırlanmış prizma / kereste üzerine şablon yardımı ile omurga / bodoslama formunun aktarılmasını sağlar.
				E.1.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesiminin yapılmasını sağlar.
				E.1.3	Çok parçalı omurga ve bodoslama sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesinin yapılmasını sağlar.
				E.1.4	Uygun makine ve kalıplarla omurganın net formuna ve ölçüsüne getirilmesini sağlar.
		E.2	Omurga ve bodoslamaların montajının yapılmasını sağlamak	E.2.1	Omurga ve bodoslamaların birleştirme yapılacak baş kısımlarına projede öngörülen birleştirme unsurlarının açılması sağlar.
				E.2.2	Birleştirme unsurlarına suya dayanıklı tutkal sürülmesini ve uygun sıkıştırma elemanlarıyla sabitlenmesini sağlar.
				E.2.3	Tutkal sertleştikten sonra projede öngörülen yerde ve sayıda cıvata (bağlantı elemanı) deliklerini açtırır.
				E.2.4	Cıvataları yerlerine sabitletir.
		E.3	Eğmeçli posta yapılmasını sağlamak	E.3.1	Postalar için hazırlanmış prizma / kereste üzerine şablon yardımı ile posta formunun aktarılmasını sağlar.
				E.3.2	Şerit testere makinesini kullanarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesiminin yapılmasını sağlar.
				E.3.3	Çok parçalı posta sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesinin yapılmasını sağlar.
				E.3.4	Uygun makine ve kalıplarla postaların net formuna ve ölçüsüne getirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskelet elemanları imalatı yapılmasını sağlamak (devamı var)	E.4	Köşeli çeneli posta yapılmasını sağlamak	E.4.1	Postalar için hazırlanmış kerestelerden posta parçalarının ölçülerine göre kaba kesimini yaptırır.
				E.4.2	Düzgün ve gönyesinde olmak üzere parçalara yüz cumba açtırır.
				E.4.3	Parçaların gönyesinde net kalınlık ve genişliğine getirilmesini sağlar.
				E.4.4	Parçaların baş kısımlarının projede öngörülen şekilde açılı olarak kesilmesini sağlar.
				E.4.5	Projede öngörülen yerde ve sayıda cıvata deliklerini açtırır.
				E.4.6	Köşebentleri cıvatalar ile sıkı bir şekilde yerlerine sabitletir.
		E.5	Kemere yaptırmak	E.5.1	Kemereler için ayrılmış kereste üzerine şablon yardımı ile kemere formunun aktarılmasını sağlar.
				E.5.2	Şerit testere makinesi kullanılarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesiminin yapılmasını sağlar.
				E.5.3	Çok parçalı kemere sistemlerinde projede öngörülen birleştirme tekniği ile boy eklemesinin yapılmasını sağlar.
				E.5.4	Uygun makine ve kalıplarla kemerinin net formuna ve ölçüsüne getirilmesini sağlar.
		E.6	Döşek yaptırmak	E.6.1	Döşek için ayrılmış keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile döşek ölçülerine uygun parçaların hazırlanmasını sağlar.
				E.6.2	Eğmeçli döşeklerde şablon yardımı ile parça üzerine döşek formunun aktarılmasını sağlar.
				E.6.3	Şerit testere makinesi kullanılarak temizlik payı kalacak şekilde çizgi dışından kaba kesimin yapılmasını sağlar.
				E.6.4	Uygun makine ve kalıplarla döşeklerin net formuna ve ölçüsüne getirilmesini sağlar.
				E.6.5	Projede belirtildiği şekilde montaj elemanları için gerekli deliklerin açılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Tekne iskelet elemanları imalatı yapılmasını sağlamak	E.7	Direk yaptırmak	E.7.1	Direk için ayrılmış keresteden projesini göz önüne alarak kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile direk ölçülerine uygun gönyesinde ve düzgün parçaların hazırlanmasını sağlar.
				E.7.2	Kalınlığın 8-12 katı uzunlukta eğik düzlem oluşturacak şekilde parçaların baş kısımlarının açılı kesilmesini sağlar.
				E.7.3	Suya dayanıklı tutkal kullanılarak direk uzunluğunu kurtaracak kadar parçaların boy eklemesinin yapılmasını sağlar.
				E.7.4	Projede belirtilen tesisat boşluğuna uygun şekilde, birleşme yerlerine tutkal sürülerek parçaların kutu formunda birleştirilmesini sağlar.
				E.7.5	Birleşme yüzeylerine çift taraflı suya dayanıklı tutkal sürülerek, direk kalınlık ve genişliğini elde edinceye kadar basamaklı yığma yöntemi / laminasyon ile parçaların üst üste yapıştırılmasını sağlar.
				E.7.6	Projede belirtilen dış forma uygun olarak son işlemlerin yapılmasını sağlar.
		E.8	Lamine tekne iskelet elemanları imalatı yaptırmak	E.8.1	Projeye uygun olarak keresteden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak her eleman için lamel parçalarının hazırlanmasını sağlar.
				E.8.2	Lamellere homojen bir şekilde çift taraflı suya dayanıklı tutkalın sürülmesini sağlar.
				E.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 preslenmesini yaptırır.
				E.8.4	Uygun makine ve kalıplarla elemanların net ölçüsüne ve son formuna getirilmesini sağlar.
				E.8.5	Projede belirtildiği şekilde varsa bağlantı elemanları deliklerini açtırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne iskeleti yapılmasını sağlamak (devamı var)	F.1	İnşa iskelesinin oluşmasını sağlamak	F.1.1	Hava kurusu rutubet derecesine kadar kurutulmuş sert ağaç kerestelerden kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile sehpa projesine uygun gönyesinde ve düzgün parçaların hazırlanmasını sağlar.
				F.1.2	Parçaların projeye uygun olarak montajını yaptırarak sehpalardan oluşturulmasını sağlar.
				F.1.3	Zeminin düzgün, sağlam ve hafif meyilli olup olmadığını kontrol ederek varsa aksaklıkların giderilmesini sağlar.
				F.1.4	Omurga eğimine uygun olarak iki postada bir aralık olacak şekilde sehpalardan yatay düzlemde terazili bir şekilde yerleştirilmesini ve zemin bağlantılarının yapılmasını sağlar.
		F.2	Omurganın yerleştirilmesini sağlamak	F.2.1	Tüm sehpalara temas edecek şekilde omurganın inşa iskelesi üzerine yerleştirilmesini sağlar.
				F.2.2	Omurgayı yerleştirirken ortaya çıkan aksaklıkların giderilmesini sağlar.
				F.2.3	Büyük teknelerde önce salma omurganın yerleştirilmesini ve ana omurganın bu omurga üzerinde inşa edilmesini sağlar.
				F.2.4	Tekne su hattı noktalarına baş ve kış bodoslamadan birer çivi çakılarak gerdirilen ip yardımıyla omurganın boy yönünde teraziye alınmasını sağlar.
				F.2.5	Farklı noktalardan kontrol ederek omurganın enine yönde teraziye alınmasını sağlar.
				F.2.6	Dikme kullanarak terazisini bozmadan omurgayı baş ve kış bodoslamadan zemine sabitletir.
		F.3	Postaların montajını yaptırmak	F.3.1	Aynı dikey düzlemde olacak şekilde teraziye alarak aynı numaralı postaları döşekler ile birbirine tutkallı ve civatalı olarak bağlatır.
				F.3.2	Baş ve kış bodoslamalara yakın kısma ve ortaya olmak üzere ilk üç postayı dikey düzlemde teraziye aldırarak projeye göre montajlatır.
				F.3.3	Tekne formunu kontrol etmek üzere baş ve kış bodoslamalara ve ilk üç postaya su hatlarında form çıtalarını sabitletir.
F.3.4	Dikey düzlemde terazide olmasını sağlatarak ve form çıtalarını göz önüne alarak diğer postaları montajlatır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne iskeleti yapılmasını sağlamak (devamı var)	F.4	Sintine ve şiyer kuşağı ıstralyalarının / stringerlerinin montajını yaptırmak	F.4.1	Hazırlanmış masif ıstralya elemanlarını postalar üzerinde projede belirtilen yerlerden temas yerlerine tutkal sürdürerek işkence ile ön sabitlemesini yaptırır.
				F.4.2	Lamine ıstralyalarda katlar arasına tutkal sürülerek yerinde her bir posta elemanına işkencelerle sıkıştırılarak sabitlenmesini sağlar.
				F.4.3	İstralya-posta temas yüzeyi ortasından olmak üzere cıvata deliklerini açtırır.
				F.4.4	Her bir posta-ıstralya temas yerinden cıvataların deliklere yerleştirilerek sıkıştırılmasını sağlar.
		F.5	İç omurga yaptırmak	F.5.1	Hazırlanmış olan birinci kat iç omurga lamelini ana omurga boyunca döşeklerin üzerinden tutkallı olarak sabitletir.
				F.5.2	Her iki temas yüzeyi de tutkallı olmak üzere birinci kat iç omurga katmanının üzerine ikinci kat lamelinin sabitlenmesini sağlar.
				F.5.3	Projede öngörülen kalınlık elde edilinceye kadar iç omurga katmanının üzerine lamelin sabitlenmesine devam ettirir.
				F.5.4	Projede belirtilen yerlerden cıvata deliklerini açtırır.
				F.5.5	Cıvataların açılan deliklere yerleştirilerek sıkıştırılmasını sağlar.
		F.6	Kontra ve salma omurganın montajını yaptırmak	F.6.1	Projede belirtilen yerlerden ana ve iç omurgayı içerecek şekilde ve yatay düzleme tam dik olacak şekilde cıvata deliklerini açtırır.
				F.6.2	Kontra ve salma omurgaların cıvata deliklerinin birbirlerini karşılayacak şekilde ön sabitlemesini yaptırır.
				F.6.3	Kontra omurganın tutkallı, salma omurganın tutkalsız olarak cıvatalarla yerlerine sıkıştırılmasını sağlar.
				F.6.4	Genel kontrolü yaptıktan sonra döküm salmaya kalıp olmak üzere salma omurganın yerinden sökülmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tekne iskeletini yapılmasını sağlamak	F.7	Kemerelerin montajını yaptırmak	F.7.1	Posta açıklıklarına uygun olarak hazırlanmış olan kemere elemanlarının net boy ölçüsüne getirilmesini sağlar.
				F.7.2	Projede belirtilen detaya uygun olarak kemere baş kısımlarına delik, kırılmaç kuyruğu gibi birleştirme unsurlarının açılmasını sağlar.
				F.7.3	Kemere-şiyer kuşağı temas yüzeylerine tutkal sürdürerek kemerelerin cıvatalar ile yerlerine sabitlenmesini sağlar.
		F.8	Kamara bölümlenmesi yaptırmak	F.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.
				F.8.2	Projeye uygun olarak taban kirişi ve direkleri net boy ölçüsüne getirterek birleşim unsurlarının açılmasını sağlar.
				F.8.3	Yatay düzleme paralel olacak şekilde taban kirişlerini her bir posta aralığına sabitletir.
				F.8.4	Detay ve kamara projesine uygun olarak direklerin taban kirişi-posta, taban kirişi-kemere bağlantılarını yaptırarak bölümlenme iç karkas sisteminin oluşturulmasını sağlar.
		F.9	Tıraşlama yaptırmak	F.9.1	Uygun el aletleriyle iskeletin tamamındaki eleman fazlalıklarının ve seviyesel çıkıntıların giderilmesini sağlar.
				F.9.2	Uygun zımpara ve zımparalama alet ve makineleriyle iskeletin tüm yüzeyinin perdahlanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tekne dış kaplaması yapılmasını sağlamak (devamı var)	G.1	Tek katlı dış kaplama / borda ve karina yaptırmak	G.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.
				G.1.2	Başlangıç noktasından itibaren birinci kaplama parçasını temas noktalarına tutkal sürülerek işkence ile ön yerleştirme yaptırarak plastik veya paslanmaz metal çivilerle postaya sabitlenmesini sağlar.
				G.1.3	Boy eklemelerinin postalar üzerine gelecek şekilde posta genişliğince pah verilerek ve tutkal sürülerek yapılmasını sağlar.
				G.1.4	İkinci ve devamındaki kaplama parçalarını erkek profillerine tutkal sürülerek ve aynı hizada olmasını sağlamak için "U" kalıplar da kullanılarak enine yığma ve boy ekleme işlemlerinin yapılmasını sağlar.
				G.1.5	Ardışık iki kaplama parçasının boy eklemesinin aynı posta üzerine gelmeyecek şekilde kaplama sıralarının hepsini bodoslamalardaki aşozda boyuna kertilerek bitirilmesini sağlar.
				G.1.6	Ek yerlerinde kalafat demiri ile iç kısımların patlatılmamasını sağlayarak armuzların açılmasını sağlar.
				G.1.7	Kalafat demiri ve çekiç kullanılarak kalafat pamuğunu armuza sıkıştırır.
				G.1.8	Büyük teknelerde, alt kalafat pamuğu, orta kırkala ismi verilen kalafat kendiri ve üst kalafat pamuğu olmak üzere üç sıra kalafat yaptırır.
				G.1.9	Uygun makine ve el aletleriyle dış kaplama yüzey perdahının yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Tekne dış kaplaması yapılmasını sağlamak	G.2	Lamine dış kaplama yaptırmak	G.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.
				G.2.2	Başlangıç noktasından itibaren birinci kaplama parçasının temas noktalarına tutkal sürdürerek işkenceyle ön yerleştirme yapılarak plastik veya paslanmaz metal çivilerle postaya sabitlenmesini sağlar.
				G.2.3	Boy eklemelerinin postalar üzerine gelecek şekilde posta genişliğince pah verilerek ve tutkal sürdürerek yapılmasını sağlar.
				G.2.4	İkinci ve üçüncü katmanlar birinci katmana ve birbirlerine çapraz dördüncü katman ise birinci katmana paralel olacak şekilde yüzeye ve kenarlara tutkal sürülerek ek yerlerini şaşırtarak ve kaplamalar arasında açıklık kalmayacak şekilde katmanlar üzerinde "U" çivilerle sabitletir.
				G.2.5	Büyük teknelerde dördüncü katmanın birinci katmana dik olacak şekilde beş katmanlı laminasyonun yapılmasını sağlar.
				G.2.6	Uygun makine ve el aletleriyle dış kaplama yüzey perdahının yapılmasını sağlar.
		G.3	Lamine küpeşte yaptırmak	G.3.1	Küpeşte için ayrılmış kerestelerden projesine göre kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile küpeşte lamel parçalarını gönyesinde ve düzgün olarak hazırlar.
				G.3.2	Posta hattında olmak üzere form verilerek lamel parçalarının düzgün bir şekilde tutkallı olarak üst üste yığılarak küpeştenin oluşturulması ve perdah işlemlerinin yapılmasını sağlar.
				G.3.3	Küpeşte şapkası için küpeşte kalınlığını verecek şekilde lamellerin üst üste yapıştırılmasını sağlar.
				G.3.4	Küpeşte parçalarının uygun makinelerle gönyesine getirilmesi ve birleştirme kanalının açılmasını sağlar.
G.3.5	Birleşme yüzeylerine tutkal sürülerek küpeşte şapkasının küpeşte üzerine sabitlenerek genel perdahının yapılmasını sağlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Güverte kaplamasının yapılmasını sağlamak	H.1	Kontrplak kaplaması yaptırmak	H.1.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak ve ek yerlerinin kemere ortasına gelmesine dikkat ederek su kontrplağı yerleştirme ve kesim planının hazırlanmasını sağlar.
				H.1.2	Hazırlanan plana uygun olarak düzgün bir şekilde kontrplak levhalarının kesilmesini sağlar.
				H.1.3	Kemere üstlerine ve ek yerlerine tutkal sürülerek levhaların plastik ve paslanmaz çivilerle kemerelerden yerlerine sabitlenmesini sağlar.
				H.1.4	Uygun makine ve el aletleriyle kaplama yüzey perdahının yapılmasını sağlar.
				H.1.5	Karkas sistemi oluşturularak izolasyon malzemesinin serilmesini sağlar.
				H.1.6	Hazırlanan plana uygun olarak düzgün bir şekilde son kat kontrplak levhalarının kesilmesini sağlar.
				H.1.7	Ek yerlerine tutkal sürülerek levhaların plastik ve paslanmaz çivilerle kemerelerden yerlerine sabitlenmesini sağlar.
				H.1.8	Son kat su kontrplağının sabitlenmesini sağlar.
		H.2	Yüzey kaplaması yaptırmak	H.2.1	Tekne güverte planını göz önüne alarak güverte kaplama parçalarının yerleşim planının yapılmasını sağlar.
				H.2.2	Plana uygun olarak düzgün bir şekilde güverte kaplama parçalarının kesilmesini sağlar.
				H.2.3	Güverte görünüş modeline uygun olarak aralarda armuz boşluğu bırakarak kaplama parçalarının tutkallı olarak yerlerine sabitlenmesini sağlar.
				H.2.4	Armuz macunu ile armuz boşluklarının doldurulmasını sağlar.
				H.2.5	Uygun makine ve el aletleriyle dış kaplama yüzey perdahının yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Güverte üst yapısı yapılmasını sağlamak	I.1	Üst yapı karkası /iskeleti yaptırmak	I.1.1	Üst yapı için ayrılmış kerestelerden projesine göre kaba kesim ve net ölçülendirme işlemleri ile gönyesinde ve düzgün olarak üst yapı kolon ve kiriş parçalarının hazırlanmasını sağlar.
				I.1.2	Projeye uygun olarak kolon ve kirişlerin net boy ölçüsüne getirilerek birleşim unsurlarının açılmasını sağlar.
				I.1.3	Projeye uygun olarak kolon ve kirişlerin bir arada gönyesinde birbirine ve güverteye sabitlenerek üst yapı karkasının oluşturulmasını sağlar.
		I.2	Üst yapı yüzey kaplaması yaptırmak	I.2.1	Plana uygun olarak gönyesinde ve düzgün bir şekilde yüzey kaplama parçalarının kesilmesini sağlar.
				I.2.2	Güverte üst yapı projesine uygun olarak dekoratif kaplamalar ile parça yüzeylerini kaplatarak net ölçü ve formuna getirilmesini sağlar.
				I.2.3	Parçaları dış yüzeyden tek taraflı olarak ek yerleri karkas parçalarına gelecek ve aralarında boşluk kalmayacak şekilde tutkallı olarak karkasa sabitletir.
				I.2.4	Karkas boşluklarına izolasyon malzemelerinin sıkı bir şekilde yerleştirilmesini sağlar.
				I.2.5	İç yüzey kaplamalarını ek yerleri karkas parçalarına gelecek şekilde tutkallı olarak karkasa sabitletir.
				I.2.6	Projeye uygun olarak çıta, pervaz, macun gibi tamamlayıcı işlemleri yaptırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	J.1	Eğitim ihtiyaçlarının belirlenmesine katkı sağlamak	J.1.1	Mesleki gelişimi için eğitim ihtiyaçlarının belirlenmesine katkı sağlar.
				J.1.2	Astlarının gelişimi için eğitim ihtiyaçlarının belirlenmesine katkı sağlar.
		J.2	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	J.2.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				J.2.2	Ahşap mobilya imalatı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerinde uygulanmasını sağlar.
		J.3	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	J.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				J.3.2	Ahşap mobilya imalatı işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimler yapar.

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 destekli çizim yazılımları
9. Bilgisayar sistemi
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. Kalite kontrol cihazları (universal test cihazı ve ekipmanları, üst-yüzey işlemleri adezyon test cihazı, viskozitemetre ve benzeri)
26. Kavela
27. Kavela çakma makinesi
28. Kavela çekme makinesi
29. Kesiciler
30. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük ve benzeri)
31. Kompresör
32. Kontak zımpara makinesi
33. Marangoz tezgâhı
34. Mengene
35. Osilasyonlu delik makinesi
36. Ölçme ve markalama aletleri (kalem, metre, pergel, pistole, eğri cetveli, ağaç gönye, kumpas ve benzeri)
37. Palet
38. Planya makinesi
39. Pres çeşitleri

40. Spiral taşı
41. Şablon
42. Şablon freze
 Şerit testere makinesi
43. Takım dolabı
44. Teknik çizim araçları (T cetveli, gönyeler, kâğıtlar, kalemler ve benzeri)
45. Temel el aletleri
46. Transpalet
47. Yangın söndürme cihazı
48. Yapıştırıcı
49. Yatay daire
50. Yatay delik makinesi
51. Yatay freze
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 dış ve yüzey kaplama malzemeleri bilgisi
6. Analitik düşünme becerisi
7. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
8. Bilgisayar destekli çizim becerisi
9. Bilgisayar destekli üretim becerisi
10. Bilgisayar teknolojilerini kullanma becerisi
11. Çevre koruma standartları bilgisi
12. Ekip içinde çalışma becerisi
13. El aletlerini kullanma becerisi
14. El-göz koordinasyon becerisi
15. İş ölçümü 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. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
22. Mesleki terim bilgisi
23. Metot etüdü bilgi ve becerisi
24. Proje oluşturma becerisi
25. Orta düzey matematik bilgisi
26. Standart ölçüler bilgisi

27. Tekne imalatı bilgi ve becerisi
28. Teknik çizim bilgisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
31. Temel üretim planlama bilgisi
32. Temel yöneticilik bilgi ve becerisi
33. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma becerisi
34. 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. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekibini etkin şekilde yönlendirmek
8. Ekip içinde uyumlu çalışmak
9. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
10. İşletme kaynaklarının kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
11. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
12. İşyerine ait araç ve gereçlerin kullanımına özen göstermek
13. Karar verme ve raporlamada objektif olmak
14. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
15. Mesleki gelişmelere açık olmak
16. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
17. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
18. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
19. Tehlikeli durumlarda ilgilileri zamanında bilgilendirmek
20. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ahşap Tekne İmalatçısı (Seviye 5) 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 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 Sanatkarları Federasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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)

