



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**KUYUMCU
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 13UMS0385-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 27.03.2019-30727 (Mükerrer)

Meslek:	KUYUMCU
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	13UMS0385-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Esnaf ve Sanatçılar Konfederasyonu (TESK)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Metal Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	11.12.2013 Tarih ve 2013/102 Sayılı Karar 1 No'lu Revizyon: 17.01.2019 Tarih ve 2019/01 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	26.12.2013-28863(Mükerrer) 1 No'lu Revizyon: 27.03.2019-30727 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İş yerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

AĞARTMA: Altın, gümüş gibi değerli metalleri zaç yağında temizleyerek ak yapmayı,

AJUR: Motiflerin istenmeyen yerlerinin, delikler açılarak, kıl testere ile boşaltılmasını,

ALAŞIMLAMA: Metalin ergitilmesi sırasında alaşım elementlerinin de ergitilerek metale katılması işlemini,

ASTAR: Metalin levha haline getirilmiş biçimini,

AYAR EVİ: Altın, gümüş, platin ve paladyum gibi metallerin kimyasal yöntemlerle ayarının tespit edildiği yeri,

AYAR: Değerli metal alaşımlarında altın ve gümüşün miktar ve oranını belirten bir deyim,

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

BORAKS (TENİKER): Kaynak işlemi sırasında metalin yüzey sıcaklığını artırmak ve oksitlenmesini engellemek için kullanılan kimyasalı,

CIMAR: Bir altın kaplama tekniğini,

CİLA: Bezin üzerine cila pastası sürüldükten sonra izin beze veya keçeyle bastırılmasıyla yapılan parlatma işçiliğini,

ÇAPAK: Metal üzerinde oluşan istenmeyen çıkıntıları,

ÇELİK KALEM: Altın ve gümüş levha yâda eşya üzerine çizilmiş her türlü biçime kakma, kesme ve sade kalem işçiliklerini işlemekte kullanılan ucu sivri çelik çubuğu,

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

ÇİFT: Metal ve değerli taş vb. nesnelere zedelemeyen tutmaya yarayan aleti,

DAMGA: Mühürü,

DARA: Değerli metallerin tartılırken kendileri dışında kalan kâğıt, kap ya da yabancı unsurların ilk tartıdan sonra toplam ağırlıktan düşürülmesini,

DERECE: Döküm yapılacak kalıbı muhafaza edecek aparatı,

DESEN: Süslemede kullanılan her türlü çizgi, biçim, bezeme ve bütünlüğü,

DÖKÜM KUMU (DÖKÜM ALÇISI): Dökümcülükte kullanılan malzemeyi,

DÖKÜM: Metalleri, çeşitli yollarla ergitip, kalıplara dökerek istenilen şeklin elde edilmesi işlemini,

FİRE: Üretim esnasında ortaya çıkan değerli metal kaybını,

GERİ KAZANIM: Malzemeleri doğrudan veya işleminden geçirdikten sonra tekrar kullanıma sunmayı ve ilgili süreçleri yönetmeyi,

GÜMÜŞ KAPLAMA: Elektrikli ayrıştırma yöntemi ile bir metalin gümüş ile kaplanmasını,

HADDE: Külçe metalden tel elde etmek için kullanılan, üstünde genişten dara doğru sıralanmış delikleri,

HAS: Altının 24 ayarına, gümüşün 1000 ayarına esnaf arasında verilen adı,

HAVYA: İki parçayı birbirine birleştirmek, lehimlemek için kullanılan bakırdan yapılmış saplı aleti,

HURDA: İşlevini kaybetmiş metali,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALEMKÂR: Çelik kalemle, kalem işi denilen tekniği uygulayan ustayı,

KAYNAK: Birleştirme, altın/gümüş kaynağı, lehim, perçini,

KILTESTERESİ: Ajur ve kesmede kullanılan ince dişli kesici aleti,

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,

KUYUM: Değerli metaller ve taşlardan çeşitli teknikler kullanılarak yapılmış takıyı,

LEVHA: Yüzeyi geniş, kalınlığı az olan nesneyi,

MIHLAMA: Değerli taşların metalle sıvanarak veya tırnakla metale yerleştirilmesini,

MUM AĞACI: Modellerin dizildiği ağacı,

MUM KAZANI: Mumun ergitildiği makineyi,

OCAK: Altın, gümüş gibi metallerin bir pota içine konulup ergitildiği yeri,

POTA: Yüksek dereceli sıcaklıklara dayanıklı maddelerden yapılan ve içinde altın, gümüş ve benzeri metal filizlerinin, metal artıklarının ve metal karışımlarının ergitildiği kabı,

PUL: İşlenmemiş plakayı,

RAMAT: Kuyumcu atölyelerinde uçuşarak ya da çeşitli yollarla yere düşen zerrelere toplanan malzemeyi,

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: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

RODAJ: Rodyum kaplamayı, ak metal üzerine sır çekme kaplamayı,

SAF GÜMÜŞ: İçinde başka madde bulunmayan arıtılmış gümüşü,

ŞİDE/ İLİCE: Metali ya da kaynak karışımını dökmek için kullanılan kalıp/kabı,

ŞALOMA: Oksijen-asetilen kaynağı için tasarlanmış, altından her iki gazın hortumlarının takıldığı alev üfleyici aleti,

TAKI: İnsanların taktıkları değerli metal ve taşlardan yapılmış süs eşyalarını,

TAŞ: Rengini mineral ve elementlerden alan sert ve katı maddeyi,

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

TIRNAK: Mıhlama işleminde taşı metalin üzerinde sabitlemek için kullanılan taş koruyucuyu,

YALDIZ: Kimyasal yöntemle malzemeleri değerli metallerle kaplamayı 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	1025
3.3. Bilgi ve Beceriler	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	28
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	29

1. GİRİŞ

Kuyumcu (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Kuyumcu (Seviye 4) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu MYK tarafından hazırlanmış, MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Kuyumcu (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde, değerli metaller ve taşlardan çeşitli teknikler kullanılarak en az fireyle, metal ergitme işlemi yapan, kaynak hazırlayan, metali döküm yoluyla işleme hazır hale getiren, kesilen parçalara şekil veren, ürüne son işlemleri gerçekleştiren ve meslekî gelişim faaliyetlerini yürüten nitelikli kişidir.

Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7313 (Mücevher ve değerli metal eşya işlerinde çalışanlar)

2.2. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu 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.

2.3. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Kuyumcu (Seviye 4), havalandırılmış ve iyi aydınlatılmış kapalı ortamlarda çalışır. 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 donanım kullanarak çalışır.

2.5. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Kuyumcu (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 çevre tehlike ve risklerine karşı belirlenmiş önlemleri uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir.
				A.2.4	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.5	Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerini talimatlara göre gerçekleştirir.
		A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerini 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	Müşteri taleplerine göre uygulama ve zaman planlaması yapar.
				B.1.2	İşlemlerin özelliklerine göre tahmini imalat süresini tespit eder.
				B.1.3	İşlemlerle ilgili kontrol formlarını ve diğer dokümanları doldurur.
		B.2	İş süreçlerinin kayıt ve raporlamasını yapmak	B.2.1	İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar.
				B.2.2	İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar.
				B.2.3	İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder.
		B.3	Makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlamak	B.3.1	Kullanılacak malzemeleri yapılacak işe ve işlemlere uygun şekilde hazırlar.
				B.3.2	Çalışma için gerekli araç, gereç ve ekipmanı çalışmaya hazır hale getirir.
				B.3.3	Belirlenen işleme göre araç, gereç ve ekipmanı kullanır.
		B.4	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	B.4.1	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde gerekli temizlik işlemlerini yaparak kaldırır.
				B.4.2	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere hazır hale getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Metal ergitme işlemi yapmak (devamı var)	C.1	Hurda metali kontrol etmek	C.1.1	Hurda metali uygun yöntemle kontrol eder.
				C.1.2	Olası yabancı maddeleri tespit eder.
				C.1.3	Hurda metaldeki taş, mine, vida gibi yabancı maddeleri el veya alet yardımıyla ayırır.
				C.1.4	El ya da aletle ayıramayan yabancı maddeleri kimyasal yöntemler kullanarak ayırır.
		C.2	Ürünün ayar ve rengini belirlemek	C.2.1	Altının ayarını siparişe göre belirler.
				C.2.2	İstenilen rengi verecek gerekli katkı maddelerini belirler.
				C.2.3	Renk verecek katkı maddelerinin miktarını belirler.
		C.3	Metali potaya yerleştirmek	C.3.1	Ayara ve miktara göre potayı seçer.
				C.3.2	Potada sızıntı yapabilecek çatlak, delik ve benzeri olup olmadığını kontrol ederek uygunsuzlukları giderir.
				C.3.3	Potada bulunan artıkları uygun yöntem ve araçla temizler.
				C.3.4	Büyük parçaları potaya uygun hale getirecek şekilde küçültür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Metal ergitme işlemi yapmak	C.4	Metali ocakta ergitmek	C.4.1	Potayı ocağın içine devrilmeyecek şekilde yerleştirir.
				C.4.2	Ocağın gerekli sıcaklık derecesini ayarlar.
		C.5	Astar şideyi hazırlamak	C.5.1	Astar şidesinin istenilen ölçüye göre enini ve boyunu ayarlar.
				C.5.2	Şideyi yeterli sıcaklığa gelinceye kadar ısıtır.
				C.5.3	Isıtılan şideyi metalik yağ ya da balmumu ile yağlar.
		C.6	Ergitilen alaşımı/metali analize göndermek	C.6.1	Ergiyen metali demir çubuk ya da karbon çubuk yardımıyla karıştırır.
				C.6.2	Maşayla potayı dengeli biçimde alarak ergiyen metali hazırlanmış tel ya da astar şidesine döker.
				C.6.3	Bütün ya da numune olarak metali ayar teyidi için analize gönderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Kaynak hazırlamak (devamı var)	D.1	Kaynak için uygun metal karışımını belirlemek	D.1.1	İstenilen kaynak ayarını tespit eder.
				D.1.2	İstenilen kaynak ayarına göre karışıma katılacak maddeleri (kadmiyum, bakır, gümüş, çinko) belirler.
		D.2	Karışımı istenen ayara getirmek	D.2.1	İstenilen kaynak ayarına göre karışıma katılacak maddelerin miktarlarını gerekli formülleri kullanarak belirler.
				D.2.2	İstenilen kaynak ayarlarına ve belirlenen madde miktarına göre karışımı hazırlar.
		D.3	Karışımı kaynak potasına yerleştirmek	D.3.1	Potanın delik ya da çatlak, içinde yabancı madde olup olmadığını ve temizliğini kontrol eder.
				D.3.2	Potada bulunan artıkları kazıyarak temizler.
				D.3.3	Büyük parçaları potaya uygun hale getirecek şekilde küçültür.
		D.4	Karışımı ergitmek	D.4.1	Potayı ocağın içine devrilmeyecek biçimde yerleştirir.
				D.4.2	Ocağın gerekli sıcaklık derecesini ayarlar.
				D.4.3	Potaya metalleri, ergime derecesi yüksek olanlardan başlayarak yerleştirir.
		D.5	Ergimiş metali şideye/iliceye dökmek	D.5.1	Ergimekte olan karışımı uygun yöntemle karıştırır.
				D.5.2	Maşayla potayı dengeli biçimde alarak ergimiş metali şideye döker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Kaynak hazırlamak	D.6	İş parçasını silindirde çekmek	D.6.1	Silindiri, iş parçasının kalınlığına göre ayarlar.
				D.6.2	İş parçasını silindir yönüne (dik) uygun olarak çeker.
				D.6.3	İş parçasını (çekilebilirliği kolaylaştırmak amacıyla) belirli aralıklarla tavlur.
				D.6.4	İş parçasını mikrometre kullanarak istenilen inceliğe getirir.
		D.7	Eğre ile toz kaynak iş parçasını elde etmek	D.7.1	İş parçasını mengeneyle üst kısmı sabit duracak şekilde bağlar.
				D.7.2	İş parçasını tek yönlü olarak istenilen incelikteki eğreyi kullanarak eğeler.
				D.7.3	Eğelenen iş parçasını içindeki yabancı maddeleri ayırmak için mıknatıslar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Metali döküm yoluyla işleme hazır hale getirmek (devamı var)	E.1	Döküm yapılacak kalıbı hazırlamak	E.1.1	Siparişe göre örnek model kalıbın hazırlanmasını sağlar.
				E.1.2	Kalıba kolayca ayrılacak şekilde kök kaynatır.
				E.1.3	Model kalıbı kauçuk presinde sıkıştırarak asıl kauçuk kalıbı elde eder.
				E.1.4	Asıl kalıp kauçuğun içinden köprülere veya modelin hassas noktalarına zarar vermeyecek şekilde uygun kesici alet ile modeli çıkarır.
		E.2	Kalıp için mum hazırlamak	E.2.1	Mum kazanını mumun sertliğine uygun sıcaklığa ve basınca getirerek mumu ergitir.
				E.2.2	Modele uygun olarak mum kazanının sıcaklığını ve havasını ayarlar.
				E.2.3	Eriyen mumu kauçuk kalıplara sıkıştırarak basar veya pompalar.
		E.3	Modelleri mum ağacına dizmek	E.3.1	Kökü derece plastiğine (pabuç yuvasına) dik pozisyonda yerleştirir.
				E.3.2	Kökün içinin doluluğunu kontrol eder.
				E.3.3	Kökü havya ile modeller birbirine değmeyecek şekilde mesafe bırakarak deler.
				E.3.4	Delinen yuvalar sıcak iken modelleri dizer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Metali döküm yoluyla işleme hazır hale getirmek (devamı var)	E.4	Kalıbı alçılmak (derecelemek)	E.4.1	Dereceyi gazete, kâğıt, koli bandı ve benzeri ile sargılar.
				E.4.2	Sargılanan dereceyi mum ağacının pabucuna (yuvasına) yerleştirir.
				E.4.3	Alçıyı derecenin büyüklüğüne uygun ölçüde çırparak homojen bir karışım elde edene kadar karıştırır.
				E.4.4	Vakum kazanında alçının havasını alır.
				E.4.5	Kök ağacındaki modellerin dereceye değmemesini sağlayacak biçimde alçıyı dereceye döker.
				E.4.6	Alçıyı, doldurulmuş derecenin havasını almak ve titreşimle boşlukları doldurmak üzere vakum kazanına koyar.
		E.5	Kalıbı (dereceyi) fırınlamak	E.5.1	Alçı donduktan sonra derecenin dışına sarılan sargıyı (kâğıt, bant ve benzeri) ve pabucunu çıkarır.
				E.5.2	Derecenin altını ve üstünü kazıyarak temizler.
				E.5.3	Dereceleri fırına düzenli biçimde dizer.
				E.5.4	Fırını istenilen sıcaklık derecesine getirir.
		E.6	Metali kalıba (dereceye) dökmek	E.6.1	Dereceyi fırından maşa ve benzeri kullanarak çıkarır.
				E.6.2	Fırından çıkan sıcak dereceyi vakum kazanının kapağına yerleştirerek dereceyi sabitler.
				E.6.3	Sabitlenen dereceyi vakum kazanına yerleştirir.
				E.6.4	Potada eriyik halde hazırlanmış metali sabitlenmiş dereceye döker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Metali döküm yoluyla işleme hazır hale getirmek	E.7	Kalıbın alçısını temizlemek	E.7.1	Kor hali geçmiş dereceyi soğuk suda alçı ve metalden ayırır (patlatır).
				E.7.2	Alçı ve metali tazyikli su kullanmak suretiyle birbirinden ayırır.
				E.7.3	Mum ağacındaki alçıyı cam asidi (sulandırılmış) ile temizler.
		E.8	Mum ağacından modelleri ayırmak	E.8.1	Mum ağacını şaloma kullanarak tavlur.
				E.8.2	Kimyasal madde (sulandırılmış sülfürik asit) ile mum ağacını ağartır.
				E.8.3	Mum ağacını (saç kurutma makinesi, hava ve benzeri fırın yardımıyla) kurutur.
				E.8.4	Modelleri mum ağacından makas ve benzeri gibi aletlerle modele zarar vermeyecek biçimde ayırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kesilen parçalara şekil vermek (devamı var)	F.1	Astarı inceltmek	F.1.1	Yapılacak işe göre mikronları belirler.
				F.1.2	Astar ve teli belirli aralıklarla tavlayarak istenilen mikrona (kalınlığa) getirir.
				F.1.3	İstenilen mikrona getirilmiş teli ihtiyaca göre silindirde yassı hale getirir.
				F.1.4	Tavlanan teli ince bir tabaka halinde sürerek balmumu ile mumlar.
		F.2	Astara motif vermek	F.2.1	Siparişe göre oyması yapılacak motifi ölçülerine uygun şekilde hazırlar veya tedarik eder.
				F.2.2	Motifi, astar üzerinde deformasyon olup olmadığını kontrol ederek yapıştırır.
				F.2.3	Motife göre oyulacak ajurlu bölgeleri uygun yöntem ve aletle deler.
				F.2.4	Motif üzerinde delinen bölgelerde ajur işlemini uygun yöntem ve aletle yapar.
		F.3	Preste astara şekil ve desen vermek	F.3.1	Kesme kalıbını prese bağlayarak astardan pul elde eder.
				F.3.2	Kesilen pula şekil vererek kalıbın haznesine yerleştirir.
				F.3.3	Presi çalıştırarak modelleri alır.
				F.3.4	Model verilmiş pulu kesme kalıbına bağlayarak çapakları temizler.
				F.3.5	Gerektiği durumlarda çapakların giderilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kesilen parçalara şekil vermek	F.4	Tel bükme	F.4.1	Aynı kalınlıktaki iki teli (dinamo, masa, el çarkı) modelin gerektirdiği yöne çevirerek bükme.
				F.4.2	İhtiyaca göre bükülen teli belirli aralıklarla tavlama.
		F.5	Örme yapmak	F.5.1	İkiden fazla teli verilecek desene uygun olarak el ile çekerek boşluk olmayacak biçimde örme veya şekil verir.
				F.5.2	İhtiyaca göre belirli aralıklarla tavlama.
		F.6	Tele ve astara şekil vermek	F.6.1	Modele göre teli keser.
				F.6.2	Modele göre el aletleri kullanarak tele şekil verir.
				F.6.3	Modele göre astara uygun yöntem kullanarak şekil verir.
		F.7	Birleştirme halkalarını üretme	F.7.1	Tavllanmış tel parçalarını ölçü teline sıkıca sarar.
				F.7.2	Ölçü telinden çıkarılan teli tek tarafından keser.
				F.7.3	Tek tarafı kesilmiş halkaları birbirleriyle ya da diğer ürünlerle birleştirir.
		F.8	Parçaları kaynaklamak	F.8.1	Modele uygun olarak dizilen veya birbirine birleştirilen parçaların birleşim noktalarını hazırlanan kaynak karışımı ile kaynatır.
		F.9	Ürüne tesviye yapmak	F.9.1	Ürün üzerinde kaynak yapılmış bölgenin çapaklarını eğe ile alır.
				F.9.2	Ürünün gerekli yerlerini ince zımpara ile temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Ürüne son işlemleri gerçekleştirmek (devamı var)	G.1	Ürünü ağartmak	G.1.1	Bitmiş ürünü şalome ile tavlalar,
				G.1.2	Tavlanan ürünü kendi kendine soğumaya bırakır.
				G.1.3	Tavllanmış sıcak ürünü uygun kimyasallar kullanarak ağartır.
		G.2	Ürünü yıkamak	G.2.1	Kimyasallar kullanılarak ağartılan ürünü deterjanlı su ve tel fırça ile yıkar.
				G.2.2	Kimyasallar kullanılarak ağartılan ürünü (mazgal bilyesi) tambur ile yıkar.
				G.2.3	İş yerinin damga ve patentini ürünün uygun yerine okunaklı olacak biçimde ekler.
		G.3	Ürüne renk vermek	G.3.1	Bitmiş ürüne (ağartılıp yıkanmış) tuz ruhu, yaldız, cimar kullanarak istenilen rengi verir.
				G.3.2	Polisaj fırçasına cila malzemesini sürer.
				G.3.3	Bitmiş ürüne parlaklık vermek, matlığı ve eğe, zımpara izini ortadan kaldırmak için polisaj fırçası ile cilalar.
		G.4	Ürünü kurutmak	G.4.1	Ciladan çıkan ürünü deterjanlı sıcak suyla yıkar.
				G.4.2	Yıkanan ürünü kurutma makinesiyle el değmeden kurutur.
				G.4.3	İş yerinin damga ve patentini ürünün uygun yerine okunaklı olacak biçimde ekler.
		G.5	Ürüne kalem atmak	G.5.1	Üründe kalem atılacak yeri belirler.
				G.5.2	Modele uygun olarak kalemi kaydırmadan el ile ya da makine (freze) ile üzerine desen yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Ürüne son işlemleri gerçekleştirmek	G.6	Rodaj yapmak	G.6.1	Ürün üzerinde modele uygun olarak rodaj yapılacak yeri belirler.
				G.6.2	Modele uygun olarak ürünün tamamını ya da belli bölgesinin rengini kimyasal yöntemler yardımıyla değiştirir.
		G.7	Ürüne mine yapmak	G.7.1	Ürün üzerinde mine yapılacak yeri modele uygun olarak belirler.
				G.7.2	İstenen renkte mineyi kullanıma hazırlar.
				G.7.3	Belirlenen mine yerlerine istenen renkte mineyi fırça ile sürer ya da yerleştirir.
				G.7.4	Sıcak mine olması halinde minelenen ürünü uygun sıcaklıkta pişirir.
				G.7.5	Fırından çıkan minelenmiş ürünü asit yardımıyla ağartır.
		G.8	Taş mıhlamak	G.8.1	Model üzerine gerekli yerlere el motoru yardımıyla taşta göre yuva açar.
				G.8.2	Taşın rengini, kırık, çatlak olup olmadığını ve ölçülerini kontrol eder.
				G.8.3	Taşı yuvalara balmumu veya çift yardımıyla tutarak yerleştirir.
				G.8.4	Yuva tırnaklarını kırmadan çelik kalem yardımıyla taşın üzerine arada boşluk kalmayacak şekilde yatırır.
		G.9	Ürünün son kalite kontrolünü yapmak	G.9.1	Ürün teraziye gitmeden önce ürün üzerinde patent ve damga çatlak, kırık, kaynak hatası, renk, cila, rodaj taşması, mine hatası, mıhlama hatası ve benzeri kontrolleri yapar.
				G.9.2	Ürünü kalibrasyonu kontrol edilmiş terazi ile tartar.
		G.10	Ürünü paketlemek	G.10.1	Ürünü güderi, bez ve benzeri kullanılarak lekelerinden arındırır.
G.10.2	Poşetin ağzı kapalı olacak şekilde işverene teslim eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Firenin önlenmesiyle ilgili çalışmaları yürütmek	H.1	Çalışanlara firesiz çalışma konusunda eğitim vermek	H.1.1	Çalışanların firesiz çalışma konusundaki eğitim ihtiyacını gözlem ve kontroller yoluyla belirler.
				H.1.2	Firesiz çalışma konusunda eğitime ihtiyacı olanlara bilgi verir.
				H.1.3	Firesiz çalışma konusunda çalışanları kontrol eder.
		H.2	Firesiz çalışmayı sağlamak için çalışanların iş elbiselerini giymelerini sağlamak	H.2.1	Çalışanların işe başlamadan önce fireyi önleyici iş elbiselerini giymelerini kontrol eder.
				H.2.2	Giymeyenlere gerekli uyarıları yaparak giyilmesini sağlar.
		H.3	Firesiz çalışmayı sağlamak için çalışma ortamını kontrol etmek	H.3.1	Fireyi önlemek amacıyla atölyedeki ızgara eksikliklerini, eskiyen çekmece kılıfı, kırık çekmece, kalem odası, kalem fanusu ve benzeri yerleri kontrol eder.
				H.3.2	Fireyi önlemek amacıyla ergime esnasında metal/ alaşıma uygun derecelerde ocağın sıcaklığını ayarlar.
				H.3.3	Firenin fazla olduğu durumlarda üretim sürecini takip ederek firenin meydana geldiği aşamaları/ yerleri belirler.
				H.3.4	Tespit edilen fire nedenlerine göre amirine önleyici önlemler önerir.
		H.4	Fireyi önlemek amacıyla potanın temizlenmesini sağlamak	H.4.1	Potalardaki kırıklık ve çatlaklıkları kontrol eder.
				H.4.2	Potalardaki üretim artıklarını sıyırarak temizler.
		H.5	Ramatin belirli zamanlarda toplanmasını sağlamak	H.5.1	Atölye zemini ve ızgaralardaki toz ve çapakların düzenli olarak toplanmasını sağlar.
				H.5.2	Toplanan toz ve çapakları (ramat) atölyede kapalı bir kapta ya da torbada muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Kullanılan araç gereç ekipmanın bakım ve onarımını yapmak	I.1	Takım, makine ve aletlerin durumunu kontrol etmek	I.1.1	Makine takım ve aletlerin faal-gayri faal, pas ve benzeri durumlarını periyodik olarak belli aralıklarla kontrol eder.
				I.1.2	Üretim sonunda makine ve takımları bezle silerek temizler.
				I.1.3	Silinen makine ve takımları yağdanlık, üstüğü, pamuk ve benzeri kullanarak periyodik olarak (üretim sonunda) yağlar.
		I.2	Makine ve takımların basit onarımını yapmak	I.2.1	Körlenen makas ve kalem uçlarını bileyleyler.
				I.2.2	Çiftlerin uçlarını eğe ve zımpara yardımıyla temizleyerek düzeltir.
				I.2.3	Makine ve takımların sarf ve tamiri mümkün olmayan parçalarını yenileriyle değiştirir.
		I.3	Terazi ayarlarını kontrol etmek	I.3.1	Teraziyi sıfırlar.
				I.3.2	Su ayarını kullanarak terazinin düzgün durmasını sağlar.
				I.3.3	Terazinin çevresel koşullardan etkilenmemesi için cam fanusa yerleştirir.
		I.4	Makine ve takımların ayarını yapmak	I.4.1	Makine ve takımların ayarını kontrol eder.
				I.4.2	Ayar bozulması gibi sapmaları tespit eder.
				I.4.3	Makine ve takımların ayarını standart değere getirir.
				I.4.4	Giderilemeyen arızaları giderilmesi için işverene/servise bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Meslekî gelişim faaliyetlerine katılmak	J.1	Bireysel meslekî gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	J.1.1	Kuyumcu ile ilgili eğitimlere katılır.
				J.1.2	Kuyumcu konusundaki yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip ederek iş süreçlerine uygular.
		J.2	Diğer çalışanların meslekî gelişimini desteklemek	J.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				J.2.2	Kuyumcu işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimler yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Alçı
2. Amonyak
3. Asitler
4. Ateş tuğlası
5. Balmumu
6. Biley taşı
7. Boraks (Teniker)
8. Boya
9. Cendere
10. Cila fırçaları
11. Cila makinesi
12. Cilalar
13. Çark
14. Çelik el kalemleri
15. Çift
16. Damgalama makinesi
17. Derece maşası
18. Domanika (mühür mumu)
19. Döküm mumu
20. Düzeltme demirleri
21. Düzeltme/büyültme makineleri
22. Eğe takımı
23. Elektrikli kaynak makinesi
24. Ergitme kaşığı
25. Ergitme ocağı
26. Fırça makinesi
27. Fırın
28. Fireyi önleyici iş elbiseleri
29. Freze
30. Freze uçları
31. Haddeler
32. Havşa takımı
33. İstim makinesi
34. Kalem makinesi
35. Katkı maddeleri
36. Kauçuk
37. Kaynak taşı
38. Kıl testeresi
39. Kılavuz - pafta
40. Kıymetli ve yarı kıymetli taşlar
41. Kişisel koruyucu donanım (baret, koruyucu burunlu ayakkabı, eldiven, gaz maskesi, kulak tıkacı, siperlik, toz gözlüğü, toz maskesi, koruyucu elbise)

42. Kumpas
43. Kurutma makinesi
44. Kurutma talaşı
45. Kükürt
46. Lazer takımı
47. LPG Tüpü
48. Büyüteç
49. Malafalar
50. Maşa
51. Mat makinesi
52. Matkap ve matkap uçları
53. Mazgala makinesi
54. Mengeneler
55. Mihenk taşı
56. Mikrometre
57. Mine
58. Model kaşığı
59. Motor yağı
60. Mum kazanı
61. Neşter
62. Nişadır
63. Örs
64. Parlatma kağıdı
65. Pergel
66. Pota
67. Pota maşası
68. Pres
69. Pres kalıbı
70. Raspa
71. Rovetman
72. Şide/ilice
73. Tavlama ve kaynak şalome
74. Tel, astar ve model silindiri
75. Temel el aletleri
76. Terazî
77. Tokmak
78. Torna
79. Vakum pompası
80. Vibratör
81. Vulkanize kalıbı
82. Vulkanize pres
83. Yıldız makinesi
84. Yıkama makinesi
85. Zımpara

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Astar inceltmem bilgi ve becerisi
4. Astara motif verme becerisi
5. Basit ilk yardım bilgisi
6. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
7. Çizim becerisi
8. Döküm yapılacak kalıp hazırlama bilgi ve becerisi
9. Ekip içinde çalışma becerisi
10. Ergimiş metali şideye/iliceye dökme bilgi ve becerisi
11. Firesiz çalışma bilgi ve becerisi
12. Hurda metaldeki yabancı maddeleri tanıma becerisi
13. İş parçasını silindire çekme bilgi ve becerisi
14. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
15. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
16. Kalıp açılama bilgi ve becerisi
17. Kalıp alçısı temizleme becerisi
18. Kalıp fırınlama bilgi ve becerisi
19. Kalıp için mum hazırlama bilgi ve becerisi
20. Kaynak için uygun metal karışımı belirleme bilgi ve becerisi
21. Kıymetli metaller bilgisi
22. Kıymetli ve yarı kıymetli taş bilgisi
23. Makine ve takım ayarı bilgi ve becerisi
24. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
25. Meslek matematiği bilgisi
26. Meslekî terim bilgisi
27. Metal (altın, gümüş ve kuyumculukta kullanılan diğer metaller) alaşımı ve alaşım uygulama bilgisi
28. Metal ergitme bilgi ve becerisi
29. Metali kalıba dökme bilgi ve becerisi
30. Modelleri mum ağacına dizme bilgi ve becerisi
31. Mum ağacından model ayırma becerisi
32. Preste astara şekil ve desen verme bilgi ve becerisi
33. Rodaj yapma becerisi
34. Taş mihlama becerisi
35. Tel bükme bilgi ve becerisi
36. Tel ve astar şide hazırlama bilgi ve becerisi
37. Terazî ayarları bilgi ve becerisi
38. Ürüne mine yapma becerisi
39. Ürüne renk verme bilgi ve becerisi
40. Ürünü ağartma bilgi ve becerisi

41. Ürünü cilalama bilgi ve becerisi
42. Ürünü kurutma bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, donanım ve aparatların limitlerini zorlamamak, limitleri dahilinde çalışmak
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
7. Görevi ile ilgili yenilikleri izlemek ve uygulamak
8. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. İş yeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
11. Programlı ve düzenli çalışmak
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
13. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
14. Süreç kalitesine özen göstermek
15. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
16. Taşıma işlemlerini gerçekleştirirken dikkatli olmak
17. Taşıma ve kaldırma donanımını doğru şekilde kullanmak
18. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
19. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
20. Temizlik, düzen ve iş yeri tertibine özen göstermek
21. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kuyumcu (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:

Nuran SENAR, TESK – Genel Sekreter Yardımcısı

Zehra KAYA, TESK– Eğitim ve Planlama Müdürü

Ayfer TOPKAYA, TESK- Eğitim ve Planlama Uzm. Yrd.

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

Hüsnü ÜNLÜ, Burcu Gümüş- Kuyumcu

Hüseyin DENİZ, Beygold Kuyumculuk – Kuyumcu

Yusuf ASAR, Arma Gümüş – Kuyumcu

Nihat İŞÇİ, Nihat Gold – Kuyumcu

Celal KILIÇ, Kılıç Kuyumculuk- Kuyumcu

Abdulahap TOPRAK, Toprak Gold- Kuyumcu

İshak SİNCAR, Kardeşler Kuyumculuk- Kuyumcu

Mustafa AKBAHARER, Mars Gümüş

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Açık hava Reklamcılar Derneği

Altınbaş Kuyumculuk

Ankara Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası 1. Organize Sanayi Bölgesi

Ankara Sanayi Odası 2.ve 3.organize Sanayi Bölgesi

Ankara Ticaret Odası

Atasay Kuyumculuk

Batı Anadolu Kuyumcular Birliği

Bilim Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Sanayi Genel Müdürlüğü

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Çelik İş Sendikası

Çelik-İş Sendikası

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Anahtarcılar Ve Çilingirler Derneği

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birlikleri

Favori Kuyumculuk

Gazi Üniversitesi Rektörlüğü

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Gaziantep Anahtarcılar Çilingirciler ve Kilitçiler Derneği

Goldaş Kuyumculuk

Gülaylar Kuyumculuk

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İçişleri Bakanlığı (Mahalli İdareler Genel Müdürlüğü)

İskenderun Teknik Üniversitesi Rektörlüğü

İstanbul Anahtarcılar, Çilingirler ve Kilitçiler Derneği

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Mücevhercileri Kuyumcuları Koruma Ve Yardımlaşma Derneği

İstanbul Teknik Üniversitesi Rektörlüğü

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Ticaret Odası Başkanlığı

Karabük Üniversitesi Rektörlüğü

Karadeniz Teknik Üniversitesi Rektörlüğü

Kayseri Sarraflar ve Kuyumcular Derneği

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Midas Kuyumculuk

Orta Doğu Teknik Üniversitesi Rektörlüğü

Rize Kuyumcular Derneği

Sakarya Anahtarcılar ve Çilingirler Derneği

Sakarya Üniversitesi Rektörlüğü

T.C. Aile, Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı

T.C. Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Çıracılık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (EARGED)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Özel Eğitim ve Rehberlik Hizmetleri Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü)
T.C. Sağlık Bakanlığı
T.C. Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı
Takım Tezgahları Sanayici ve İşadamları Derneği
Tekirdağ Sarraf Ve Kuyumcular Derneği
Tersaneler ve Kıyı Yapıları Genel Müdürlüğü
TMMOB Metalürji Mühendisleri Odası
Tüm Saatçiler Derneği
Türk Metal Sendikası
Türkiye Alüminyum Sanayicileri Derneği
Türkiye Demir Çelik Üreticileri Derneği
Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu, Mersin Madeni Sanatkarlar Odası
Türkiye İhracatçılar Meclisi, Ekinciler Demir-Çelik Sanayi
Türkiye İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası (İntes)
Türkiye İstatistik Kurumu Başkanlığı
Türkiye İş Kurumu Genel Müdürlüğü
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu, Türk Metal Sendikası
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu, Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği, Türkiye Çelik Üreticileri Derneği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Sabit YELKOVAN, Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Rıdvan GÜNAY, Başkan Vekili (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Mehmet İlker KANBUR, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Hatice SAĞLAM, Üye (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Okay Osman ŞEKERCİ, Üye (Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı)

Rıza ALAGÖZ, Üye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Çağatay KESTİR, Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)

Prof. Dr. Sakin ZEYTİN, Üye (Yükseköğretim Kurulu)

Serpil ÇİMEN, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Ahmet Turan ALNIAÇIK, Üye Türkiye İhracatçılar Meclisi

Mahsun TURAN, Üye Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Furkan KOYUNCU, Üye Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Hacı Ali EROĞLU, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

5. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN, Başkan (Aile Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK, Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)