



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**AHŞAP İŞLEME MAKİNELERİ
OPERATÖRÜ
SEVİYE 4**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI /

| | |
|--|---|
| Meslek: | AHŞAP İŞLEME MAKİNELERİ OPERATÖRÜ |
| Seviye: | 4¹ |
| Referans Kodu: | |
| 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: | Tarih ve Sayılı Karar |
| Resmi Gazete Tarih/Sayı: | |
| Revizyon No: | 00 |

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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,

FORKLİFT: İstiflerin ve tomrukların bir noktadan bir noktaya taşınmasında kullanılan çatallı makineyi,

ISCO: Uluslararası Meslek Standartları Sınıflandırması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliği'ni,

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,

KİNİŞ: Parça yüzey ve kenarlarına açılan U şekilli kanalı,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyilmek, takılmak veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet veya malzemeyi; kişiyi aynı anda bir veya daha fazla muhtemel risklere karşı korumak amacıyla üretici tarafından bir bütün haline getirilmiş birçok cihaz, alet veya malzemedan oluşmuş bir donanımı; belirli bir faaliyetin yapılması için korunma amacı olmaksızın, taşınan veya giyilen donanımla birlikte kullanılan, ayrılabilir veya ayrılamaz nitelikteki koruyucu cihaz, alet veya malzemeyi,

MASİF AHŞAP: Herhangi bir ağaç türüne ait keresteden biçilerek elde edilen katmansız ahşap malzemeyi,

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

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

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

ŞEKİLLENDİRME: Ahşap malzeme yüzey ve kenarlarını profil açma işlemlerini,

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

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

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

| | |
|---|-----------|
| 1. GİRİŞ | 6 |
| 2. MESLEK TANITIMI | 7 |
| 2.1. Meslek Tanımı..... | 7 |
| 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri..... | 7 |
| 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler | 7 |
| 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat..... | 7 |
| 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..... | 20 |
| 3.3. Bilgi ve Beceriler | 21 |
| 3.4. Tutum ve Davranışlar | 21 |
| 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME | 23 |

1. GİRİŞ

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan "Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik" ve "Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik" hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmıştır.

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4); herhangi bir ahşap ürün üretimine esas olmak üzere ahşap işleme makinelerini biçme, rendeleme, şekillendirme, boy kesme, delme, birleştirme, kenar kaplama-masifleme ve zımparalama gibi temel işlemler için hazırlayan, bu temel işlemleri ilgili makinelerde yapan, özel işlemler için kalıpları hazırlayan ve makinelerin teknik bakımlarını ve basit onarımlarını yapan kişidir.

Çalıştığı makinelerde malzeme işlemeye yönelik yaptığı tüm işlemleri doğru, zamanında ve öngörülen kalite seviyesinde yapmaktan sorumludur. İş talimatlarına uygun olarak çalışır. Sorumluluk alanı dışındaki sorunları ve aksaklıkları üstlerine bildirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

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

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 Sayılı Çevre Kanunu

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çevre Denetim Yönetmeliği

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İlk Yardım Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makine Emniyeti Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Sanayi Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Ahşap işleme makineleri operatörü her türlü ahşap ürün ve/veya mobilya üreten firmaların masif ve panel hatlarında/bölmelerinde çalışmaktadırlar. Bazı makinelerde yüksek devir ve gürültü söz konusudur. Bu nedenle çalışma ortamı genelde çok gürültülüdür. Ahşap malzemenin işlenmesi esnasında ortaya çıkan toz/talaşı emecek aspiratör tesisatının olmaması, yetersiz çalışması veya iyi planlanmaması durumunda toz emisyonu ve koku da ortaya çıkabilmektedir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (Seviye 4), çalışma alanında faaliyetlerini yürütürken uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| A | İş sağlığı ve güvenliği, tehlike, risk ve acil durum kurallarını uygulamak (Devamı var) | A.1 | İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak | A.1.1 | İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işveren tarafından düzenlenen eğitimlere katılır. |
| | | | | A.1.2 | İş sağlığı ve güvenliği yönetmeliğindeki kendisi ile ilgili yükümlülükleri yerine getirir. |
| | | | | A.1.3 | Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir, döşeme faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir. |
| | | | | A.1.4 | İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır. |
| | | A.2 | Tehlikeleri ve riskleri azaltmak | A.2.1 | Makine operatörlüğünün gerektirdiği iş elbiselerini giyer ve koruyucu donanımları kullanır. |
| | | | | A.2.2 | Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı çalışma alanında hava değişimi sağlar. |
| | | | | A.2.3 | Makinelerde işlenen malzeme ve iş parçalarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde istifleme yapar. |
| | | | | A.2.4 | Herhangi bir kazaya meydan vermemek için makine, araç ve gereçlerini tertip ve düzen içerisinde kullanır. |
| | | | | A.2.5 | Yangın tehlikesini azaltmak için ortam içerisinde sigara içmez, ateş yakmaz ve yanıcı-parlayıcı maddeleri kontrol altında tutar. |
| | | | | A.2.6 | Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır. |
| | | | | A.2.7 | Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale tekniklerini bilir. |
| | | | | A.2.8 | İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır. |
| | | | | A.2.9 | İlk yardım tekniklerini ilgili yönetmeliğe göre uygular. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|-------------------------------------|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| A | İş sağlığı ve güvenliği, tehlike, risk ve acil durum kurallarını uygulamak | A.3 | Acil durum prosedürlerini uygulamak | A.3.1 | Anlık olarak ortaya çıkan tehlikeleri hızlı bir şekilde ortadan kaldırmaya yönelik tatbikatlara katılır. |
| | | | | A.3.2 | Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını üstlerine ve gerekli durumlarda ilgili kurumlara bildirir. |
| | | | | A.3.3 | Acil durumlarda kaçış prosedürlerini uygular. Acil durum çalışma ve tatbikatlarına katılır. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| B | Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak | B.1 | Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak | B.1.1 | Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır. |
| | | | | B.1.2 | Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır. |
| | | | | B.1.3 | İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevreye olan etkilerini gözleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır. |
| | | B.2 | Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak | B.2.1 | Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı ekip arkadaşlarını da bilgilendirerek yapar. |
| | | | | B.2.2 | İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında KKD ve malzemeleri kullanır. |
| | | B.3 | Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek | B.3.1 | Doğal kaynakların ve işletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır. |
| | | | | B.3.2 | Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| C | Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak | C.1 | İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak | C.1.1 | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular. |
| | | | | C.1.2 | Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular. |
| | | | | C.1.3 | Kullandığı makine ve aletlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışır. |
| | | C.2 | Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak | C.2.1 | Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular. |
| | | | | C.2.2 | İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar. |
| | | | | C.2.3 | Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur. |
| | | C.3 | Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak | C.3.1 | Operasyon bazında yaptığı çalışmaların ön görülen kalitede olmasını sağlar |
| | | | | C.3.2 | İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar. |
| | | | | C.3.3 | İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler. |
| | | C.4 | Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak | C.4.1 | Kalitesizliğe neden olan hataları saptar ve hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur. |
| | | | | C.4.2 | Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Makineyi işleme hazırlamak (Devamı var) | D.1 | Kalıp hazırlamak | D.1.1 | Hazırlanmış olan projeye göre kalıp parçalarını hazırlar. |
| | | | | D.1.2 | Parçaları projesine göre monte eder. |
| | | | | D.1.3 | Kalıbın etkinliğine yönelik ön deneme işlemi yapar, varsa aksaklıklarını giderir. |
| | | D.2 | Makineyi ve aksamalarını kontrol etmek | D.2.1 | Makinenin hareketli aksamalarını kontrol eder, yetkisi dâhilindeki düzeltmeleri yapar, sorumluluğunda olmayan aksaklıkları üstlerine bildirir. |
| | | | | D.2.2 | Makine yüzeylerini temizler. |
| | | | | D.2.3 | Makineyi çalıştırarak makinenin fonksiyonelliğini kontrol eder. |
| | | D.3 | Kesicileri değiştirmek | D.3.1 | Kesici milini ilgili makine talimatına göre sabitler. |
| | | | | D.3.2 | Uygun aparatla kesici sıkıştırma sistemini gevşetir. |
| | | | | D.3.3 | Kesiciyi yatağından/yerinden çıkarır. |
| | | | | D.3.4 | Bilenmiş olan veya yeni kesiciyi dönme yönünü esas alarak sıkıştırma elemanlarıyla birlikte yerine/yatağına yerleştirir. |
| | | | | D.3.5 | Uygun aparatlarla dönme yönünün tersine kesiciyi talimatlara uygun olarak sıkıştırır. |
| | | | | D.3.6 | Serbest elle ve makineyi açıp kapatarak kesici ile ilgili son kontrolü yapar. |
| | | D.4 | İşleme ilgili makine ayarlarını ve deneme işlemini yapmak | D.4.1 | İlgili makinenin siper, kesici, devir, baskı merdanesi vb. ayarlarını talimatlara uygun olarak yapar. |
| | | | | D.4.2 | Deneme işlemi yaparak kesici ve siper ayarlarını kontrol eder. |
| | | | | D.4.3 | Yapılacak işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır. |
| | | | | D.4.4 | Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu denetler. |
| | | D.5 | Çalışma alanını düzenlemek | D.5.1 | Kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçer ve yeterli miktarda çalışma alanına taşır. |
| | | | | D.5.2 | Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek çalışma alanında işin gereğine uygun olarak düzenleme yapar. |
| | | | | D.5.3 | Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|----------------------------|----------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Makineyi işleme hazırlamak | D.6 | İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğini yapmak | D.6.1 | Kullanılan makine ve aletleri iş bitiminde temizler ve sabit olmayanları yerlerine yerleştirir. |
| | | | | D.6.2 | İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizler ve düzenlemesini yapar. |
| | | | | D.6.3 | İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar. |
| | | | | D.6.4 | Yapılan çalışmalar hakkında üstlerini bilgilendirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| E | Makinede işlem yapmak (Devamı var) | E.1 | Daire ve şerit testereleli makinelerde biçme yapmak | E.1.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.1.2 | Kesilecek olan parçayı veya malzemeyi istiften alır ve boyuna yönde düzgün bir şekilde makine tablasına yerleştirir. |
| | | | | E.1.3 | Parçayı/malzemeyi sipere dayayıp ağaç türü ve işlem kalitesine uygun besleme hızıyla ilerleterek biçme işlemini yapar. |
| | | | | E.1.4 | Parçayı makine tablasından alarak düzgün bir şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.1.5 | Tüm parçalar işlendikten sonra makineyi kapatır. |
| | | E.2 | Planya ve kalınlık makinelerinde rendeleme yapmak | E.2.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.2.2 | Rendelenecek parçayı veya malzemeyi istiften alır ve boyuna yönde düzgün bir şekilde makine tablasına yerleştirir. |
| | | | | E.2.3 | Parçayı/malzemeyi ağaç türü, parça/malzeme genişliği ve işlem kalitesine uygun besleme hızıyla ilerleterek bir yüzeyi yeterli talaş kalınlığı ile rendeler. |
| | | | | E.2.4 | Rendelenen yüzeyi sipere dayayarak komşu dik yüzeyi yeterli talaş kalınlığı ile rendeler. |
| | | | | E.2.5 | Parçayı/malzemeyi makine tablasından alarak düzgün bir şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.2.6 | Kalınlığı çıkarılacak parça/malzeme istiflerini kalınlık makinesine taşır. |
| E.2.7 | Parçaların/malzemelerin rendelenmiş yüzeylerinden birini doğrusal şekilde makine alt tablasına yerleştirerek bir tarafın net kalınlığını çıkarır. | | | | |
| E.2.8 | Kalınlığı çıkarılmış parçaları düzgün bir şekilde istife yerleştirir. | | | | |
| E.2.9 | Tüm parçaların tek taraflı kalınlıklarını çıkardıktan sonra istifleri makinenin önüne taşır. | | | | |
| E.2.10 | Rendelenmiş diğer yüzeyi makine alt tablasına doğrusal şekilde yerleştirerek diğer tarafın net kalınlığını çıkarır ve düzgün bir şekilde istife yerleştirir. | | | | |
| E.2.11 | Tüm parçalar işlendikten sonra makineyi kapatır. | | | | |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| E | Makinede işlem yapmak (Devamı var) | E.3 | Düz parçalarda şekillendirme yapmak / profil - kordon açmak | E.3.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.3.2 | Parçayı istiften alır ve boyuna yönde düzgün bir şekilde makine tablasına |
| | | | | E.3.3 | Şekillendirme yapılacak yüzeyi/yüzeyleri sipere dayayıp el veya otomatik iticiler ile parçayı ağaç türü ve kalınlığa uygun besleme hızında ilerleterek şekillendirme işlemini yapar. |
| | | | | E.3.4 | Parçayı makine tablasından alarak düzgün bir şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.3.5 | Tüm parçaları işledikten sonra makineyi kapatır. |
| | | E.4 | Eğmeçli parçalarda kalıpla şekillendirme yapmak | E.4.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.4.2 | Parçayı istiften alır, kalıba yerleştirir ve ilgili aparatlarla sabitleme işlemini yapar. |
| | | | | E.4.3 | Kalıbı rulmana/pime veya parçayı kalıba dayayıp ağaç türü ve kalınlığa uygun besleme hızıyla parçayı ilerleterek ilgili yüzeyde/yüzeylerde şekillendirme işlemini yapar. |
| | | | | E.4.4 | Parçayı kalıptan söker/çeker ve düzgün bir şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.4.5 | Her işlemten sonra makine tabla yüzeyindeki toz / talaş temizliğini yapar. |
| | | | | E.4.6 | Tüm parçaları işledikten sonra makineyi kapatır. |
| | | E.5 | Boy / baş - son kesimi yapmak | E.5.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.5.2 | Kesilecek olan parçayı alır ve makine tablasına/kalıba yerleştirir. |
| | | | | E.5.3 | Parçayı kalıba/sipere düzgün şekilde dayar. |
| | | | | E.5.4 | Makine kesicisini hareket ettirerek tek taraflı baş kesme işlemini, çift kesicili boy kesme makinelerinde aynı anda net boy kesimini yapar. |
| | | | | E.5.5 | Düz parçalarda yönünü çevirerek parçayı düzgün şekilde stopa dayar, kalıplı kesimlerde kalıbı kaydırır. |
| | | | | E.5.6 | Makine kesicisini hareket ettirerek diğer baştan net boy kesimini yapar ve parçayı düzgün şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.5.7 | Kalıplı işlemlerde parçayı kalıptan söker ve düzgün şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.5.8 | Her işlemten sonra makine tabla yüzeyindeki toz/talaş temizliğini yapar. |
| E.5.9 | Tüm parçaları işledikten sonra makineyi kapatır. | | | | |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|-----------------------|----------|---|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| E | Makinede işlem yapmak | E.6 | Delik delme, erkek - dişi zıvana açma, diş açma, lamba-kiniş açma gibi birleştirme elemanları için işlem yapmak | E.6.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.6.2 | İşlem yapılacak olan parçayı istiften alır ve makine tablasına / besleyicisine / kalıba düzgün şekilde yerleştirir. |
| | | | | E.6.3 | Parçayı tam temas edecek şekilde sipere / kalıba dayar. |
| | | | | E.6.4 | Makine özelliğine göre parçayı / kesiciyi hareket ettirerek birleştirme elemanını oluşturur. |
| | | | | E.6.5 | Parçayı makine tablasından alarak, kalıplı işlemlerde kalıptan sökerek istife düzgün şekilde yerleştirir. |
| | | | | E.6.6 | Her işlemden sonra makine tabla yüzeyindeki toz / talaş temizliğini yapar. |
| | | | | E.6.7 | Tüm parçaları işledikten sonra makineyi kapatır. |
| | | E.7 | Kenar kaplama / masifleme yapmak | E.7.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.7.2 | İşlenecek parçayı istiften alır ve doğrusal olarak makine besleyicisine yerleştirir. |
| | | | | E.7.3 | Kenar kaplama / masifleme işleminin makine tarafından gerçekleştirilmesini takip eder, eğmeçli parçaların kenar bantlamasında tablayı merdaneye bastırarak hareket ettirir. |
| | | | | E.7.4 | Parçayı makine besleyicisinden alır ve düzgün şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.7.5 | Eğmeçli parçalarda kalıpla frezeleme yaparak alt üst fazlalıkları temizler. |
| | | | | E.7.6 | Tüm parçaları işledikten sonra makineyi kapatır. |
| | | E.8 | Zımparalama yapmak | E.8.1 | Makineyi talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.8.2 | İşlem yapılacak olan parçayı istiften alır ve makine tablasına / besleyicisine parçanın lif yönü bant hareket yönüne paralel olacak şekilde yerleştirir. |
| | | | | E.8.3 | Zımparalama işleminin makine tarafından gerçekleştirilmesini takip eder, el kontrollü makinelerde zımparalamada, yüzeyden yaklaşık 1/3 bindirmeli yanal hareketlerle ve baskı aparatının yaklaşık 1/3'ten fazlasının kenarlardan taşmayacak şekilde baskı uygulayarak zımparalamayı gerçekleştirir. |
| | | | | E.8.4 | Parçayı makine tablasından alır ve düzgün şekilde istife yerleştirir. |
| | | | | E.8.5 | İkinci yüzeyin zımparalanması için istifi makine önüne taşır ve yukarıdaki son iki işlemi tekrarlar. |
| | | | | E.8.6 | |
| | | | | E.8.7 | Tüm parçaları zımparaladıktan sonra makineyi kapatır. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Makinelerin teknik bakımlarını ve basit onarımlarını yapmak | F.1 | Teknik bakım yapmak | F.1.1 | Her makineye ait bakım talimatına uygun olarak yağlamaları yapar. |
| | | | | F.1.2 | Rulman, kayış gibi hareketli aksamaların periyodik değiştirmelerini yapar. |
| | | | | F.1.3 | Bakım formlarını doldurur ve raporlama yapar. |
| | | F.2 | Basit onarım yapmak | F.2.1 | Çalışmayan makinelerde yetkisi dahilindeki arıza tespitlerini yapar. |
| | | | | F.2.2 | Tamir için gerekli malzeme ve parçaların teminini sağlar. |
| | | | | F.2.3 | Makinenin arızalı bölgesindeki ilgili parçaları söker ve değişmesi gerekenleri yenisi ile değiştirir veya tamir eder. |
| | | | | F.2.4 | Deneme işlemleri yaparak makinenin çalışmasını kontrol eder varsa aksaklıkları giderir. |
| | | | | F.2.5 | Makine formuna yapılan işlemleri kaydeder ve raporlama yapar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| G | Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak | G.1 | Meslekle ilgili hizmet içi eğitim, kurs vb. faaliyetlere katılmak | G.1.1 | Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli eğitim faaliyetlerine katılır. |
| | | | | G.1.2 | Ahşap işleme makineleri alanı ile ilgili yenilik ve gelişmeleri takip eder. |
| | | | | G.1.3 | Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır. |

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ahşap ve ahşap esaslı malzemeler
2. Anahtar takımları
3. Aspiratör sistemi
4. Ayaklı dekupaj makinesi
5. Bant zımpara makinesi
6. Bileme taşı
7. Boy kesme makineleri
8. Çift taraflı net ebatlama makinesi
9. Çoklu delik makinesi
10. Çoklu dilme makinesi
11. Daire testere makinesi
12. Dikey delik makinesi
13. Dikey freze
14. Dört taraflı yüzey işleme makinesi
15. Gres pompası ve yağı
16. İş sehpaları
17. Kalınlık makinesi
18. Kavela çakma makinesi
19. Kavela makinesi
20. Kesiciler
21. Kenar bandı
22. Kenar bantlama makineleri
23. Kenar masifi
24. Kenar masifleme makinesi
25. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
26. Kompresör
27. Kontak zımpara makinesi
28. Makine yağları
29. Marangoz tezgâhı
30. Mengene
31. Osilasyonlu delik makinesi
32. Ölçme ve markalama aletleri (makas, metre, mezura, ağaç gönye, cetvel)
33. Palet
34. Planya makinesi
35. Spiral taşı
36. Şablon freze
37. Şerit testere makinesi
38. Takım dolabı
39. Temel el aletleri
40. Transpalet
41. Yangın söndürme cihazı

42. Yapıştırıcı
43. Yatay daire
44. Yatay freze
45. Yatay delik makinesi
46. Zımpara
47. Zıvana makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Bakım ve onarım bilgi ve becerisi
4. Çevre koruma standartları bilgisi
5. Ahşap işleme makine ve aletleri kullanma bilgisi
6. Ahşap malzeme bilgisi
7. Ahşap işleme teknikleri bilgisi
8. Ekip içinde çalışma yeteneği
9. El aletlerini kullanma bilgisi
10. El-göz koordinasyon yeteneği
11. İlk yardım bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
13. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
14. Kalıp bilgisi
15. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
16. Kullandığı makinelerin basit arızalarını giderebilme bilgisi
17. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapabilme bilgisi
18. Makine elemanları temel bilgisi
19. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
20. Mesleki terim bilgisi
21. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
22. Standart ölçüler bilgisi
23. Teknik resim bilgisi
24. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
25. Temel matematik bilgisi
26. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
27. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
28. Zamanı iyi kullanma 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 durumunu 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. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
13. Sorumluluklarını bilmek ve zamanında yerine getirmek
14. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
15. Tehlikeli durumlarda ilgilileri bilgilendirmek
16. Tehlikeli durumları dikkatle algılayıp değerlendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
18. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişmelere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ahşap İşleme Makineleri Operatörü (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 Mesleki Yeterlilik, Sınav 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

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

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Fusun ÇELEBİ Ersal 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 Ağaççileri 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)

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Ali Rıza ERCAN Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu)

İlhan KOCATÜRK Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)

Hatice Tülay ALPMAN Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)

Erdem KAPLAN Üye (Çevre ve Orman Bakanlığı)

Lokman Hekim AKŞEN Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)

Prof. Dr. Turgay AKBULUT Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı)

Vecdet Fehmi ŞENDİL Üye (Türkiye Odalar Borsalar Birliği)

Halit BAYHAN Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Kemal ESİN Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Ahmet Murat AKINCI Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Kenan KALAYCI Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Firuzan SİLAHŞÖR, Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN, Sektör Komitesi Temsilcisi (Özurlüler İdaresi Başkanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Oğuz BORAT, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ, Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Yücel ALTUNBAŞAK, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)