



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**KUYUMCU
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 13UMS0385-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 26.12.2013-28863(Mükerrer)

Meslek:	KUYUMCU
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	13UMS0385-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	26.12.2013-28863(Mükerrer)
Revizyon No:	00

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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,

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 keçeye bastırılmasıyla ile yapılan parlatma işçiliğini,

ÇAPAK: Metal üzerinde oluşan istenmeyen çikintıları,

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,

ÇİFT: Metal ve değerli taş vb. nesnelere zedelemekten 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,

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): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

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 vb. 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: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan yada 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,

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 varolan 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	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	29
3.3. Bilgi ve Beceriler	31
3.4. Tutum ve Davranışlar	31
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	33

1. GİRİŞ

Kuyumcu (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 5/10/2007 tarihli ve 26664 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu tarafından hazırlanmıştır.

Kuyumcu (Seviye 4) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, 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 önlemlerini alarak, çevre koruma mevzuatı ve kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun olarak, 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 mesleki 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 ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu,

6331 Sayılı İş Sağlığı Ve Güvenliği Kanunu

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Titreşimle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İş Sağlığı ve Güvenliği Hizmetleri Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Maddelerin Su ve Çevresinde Neden Olduğu Kirliliğin Kontrolü Yönetmeliği

Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirilmesi yapılması esastır.

2.3. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

5362 sayılı Esnaf ve Sanatkarlar Meslek Kuruluşları Kanunu

5174 sayılı Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği İle Odalar ve Borsalar Kanunu,

3308 sayılı Mesleki Eğitim Kanunu

Ayrıca, meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Kuyumcu (Seviye 4), havalandırılmış ve iyi aydınlatılmış kapalı ortamlarda çalışır. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, uzun süre oturarak çalışmaktan kaynaklanan sağlık sorunları ve kimyasal maddelerin solunması nedeniyle karşılaşılabilecek sağlık riskleri sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.5. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Kuyumcu (Seviye 4), 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 15. 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	İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılarak ilgili normları öğrenir.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımı kullanır.
				A.1.3	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
				A.1.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin değerlendirilmesine yönelik çalışmalara katılarak, bunların azaltılmasına ait bilgi ve beceriyi edinir.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Makineye ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalarda ve tatbikatlarda görev alır.

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 çalışmalarında görev alır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılarak, çevre korumaya dönük tutum ve davranışları edinir.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarında görev alır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	İşletme kaynaklarının tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	İşletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarında görev alır.

Görevler		İşlemler		Başarım ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.1.1	Araç -gereç ve malzemelerin standartlara uygunluğunu denetler, kullanımlarını öğrenir ve öğretir.
				C.1.2	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygulatır ve denetler.
				C.1.3	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
				C.1.4	Çalışma ile ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.5	Etkinlikler sırasında kendisinin ve astlarının saptadığı hata ve arızaları yetkili kişilere işletme izleklerine uygun olarak bildirir ve ilgili birimlerle işbirliği içinde ortadan kaldırılmasını koordine eder.
		C.2	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Astlarından ve üstlerinden gelen şikayet ve önerileri dinler, değerlendirir ve çözümler.
				C.2.2	Astlarından ve ilgili birimlerden gelen müşteri anket formlarında belirlenen öneri ve şikayetleri çözümlmek ve müşteri memnuniyeti sağlamak için gerekli tüm önlemleri alır, eğitim ve denetimlerini yapar.
				C.2.3	Müşterilerden gelen anket formlarındaki başarı durumunu düzenli aralıklarla ekibi ile paylaşır.
				C.2.4	Müşteri memnuniyetinin sağlanması için gerekli tüm eğitim ve denetimleri yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak (devamı var)	D.1	İş ortamının temizliğini yapmak	D.1.1	Çalışma ortamını hijyen kurallarına uygun şekilde makine, el ve temizlik malzemesi kullanarak temizler.
				D.1.2	Çalışma ortamını rahat çalışılabilecek şekilde düzene sokar.
		D.2	Kullanılacak makine, araç ve gereçlerin bakımını yapmak	D.2.1	Basit arıza ve bakımları talimatlara uygun olarak yapar.
				D.2.2	Kapsamlı arıza durumunu ilgililere bildirir.
		D.3	İş kıyafetlerini giymek ve çalışanların giymesini sağlamak	D.3.1	İşin niteliğine ve ilgili mevzuat hükümlerine uygun iş kıyafetini seçer.
				D.3.2	Kıyafetin temizliğini ve uygunluğunu kontrol eder.
				D.3.3	Kullanımına uygun biçimde kıyafetleri giyer ve giyilmesini sağlar.
		D.4	Stok ve çalışma ortamındaki araç gereç ve malzemeyi kontrol etmek	D.4.1	Stoktaki veya çalışma ortamındaki malzemelerin yapılacak işe göre miktarını, niteliğini ve kullanılabilirliğini kontrol eder.
				D.4.2	Tespit edilen eksik malzemeleri, tür, miktar vb. olarak ilgililere bildirir.
				D.4.3	Temin edilen malzemeleri, tür, miktar, kullanım tarihi, siparişe göre kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.5	Temin edilen malzemelerin uygun koşullarda ve yerlerde saklanmasını sağlamak	D.5.1	Saklanacak malzemeleri saklama koşullarına göre sınıflandırır.
				D.5.2	Sınıflandırılmış malzemeleri saklama koşullarına uygun yerlere yerleştirir.
				D.5.3	Çalışma ortamına konulacak malzemeleri rahat çalışma ortamı sağlayacak şekilde zarar vermeden dizer.
		D.6	Astlar arasında işbölümü yapmak	D.6.1	Astlar arasında niteliklerine, kapasitelerine ve işin özelliklerine göre iş bölümü yapar.
				D.6.2	Astlarına yapacakları işi açıklar.
		D.7	Astların yaptığı işleri kontrol etmek	D.7.1	Astlarına verilen işlerin istenilen nitelikte ve zamanında yapılıp yapılmadığını takip eder.
				D.7.2	Varsa hata ve eksiklikleri belirler ve geri bildirir.
				D.7.3	Eksik ve hataların giderilmesini sağlar.

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Metal ergitme işlemi yapmak	E.4	Metali ocakta ergitmek	E.4.1	Potayı ocağın içine devrilmeyecek şekilde yerleştirir.
				E.4.2	Ocağın gerekli sıcaklık derecesini ayarlar.
		E.5	Tel ve astar şideyi hazırlamak	E.5.1	Astar şidesinin istenilen ölçüye göre enini ve boyunu ayarlar.
				E.5.2	Şideyi yeterli sıcaklığa gelinceye kadar ısıtır.
				E.5.3	Isıtılan şideyi metalik yağ ya da balmumu ile yağlar.
		E.6	Ergiyen metali tel veya astar şideye dökmek	E.6.1	Ergiyen metali demir çubuk ya da karbon çubuk yardımıyla karıştırır.
				E.6.2	Maşayla potayı dengeli biçimde alarak ergiyen metali hazırlanmış tel ya da astar şidesine döker.
		E.7	Ergitilen alaşımı/ metali analize göndermek	E.7.1	Bütün ya da numune olarak metali ayar teyidi için analize gönderir.

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

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

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

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

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

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Kesilen parçalara şekil vermek	H.4	Tel bükme	H.4.1	Aynı kalınlıktaki iki teli (dinamo, masa, el çarkı) modelin gerektirdiği yöne çevirerek bükme.
				H.4.2	İhtiyaca göre bükülen teli belirli aralıklarla tavlama.
		H.5	Örme yapmak	H.5.1	İkiden fazla teli verilecek desene uygun olarak el ile çekerek boşluk olmayacak biçimde örme veya şekil verir.
				H.5.2	İhtiyaca göre belirli aralıklarla tavlama.
		H.6	Tele ve astara şekil vermek	H.6.1	Modele göre teli keser.
				H.6.2	Modele göre el aletleri kullanarak tele şekil verir.
				H.6.3	Modele göre astara uygun yöntem kullanarak şekil verir.
		H.7	Birleştirme halkalarını üretme	H.7.1	Tavllanmış tel parçalarını ölçü teline sıkıca sarar.
				H.7.2	Ölçü telinden çıkarılan teli tek tarafından keser.
				H.7.3	Tek tarafı kesilmiş halkaları birbirleriyle ya da diğer ürünlerle birleştirir.
		H.8	Şekil verilen parçaları dizme	H.8.1	Presten çıkan kesilen ya da eğilen parçaları ateş tuğlasına kaynak yapılmak üzere modele uygun olarak boraksa (tenikere) batırarak dize.
		H.9	Parçaları kaynaklamak	H.9.1	Modele uygun olarak dizilen veya birbirine birleştirilen parçaların birleşim noktalarını hazırlanan kaynak karışımı ile kaynatır.
		H.10	Ürüne tesviye yapmak	H.10.1	Ürün üzerinde kaynak yapılmış bölgenin çapaklarını eğe ile alır.
				H.10.2	Ürünün gerekli yerlerini ince zımpara ile temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürüne son işlemleri gerçekleştirmek (devamı var)	I.1	Ürünü ağartmak	I.1.1	Bitmiş ürünü şalome ile tavlalar, tavlanan ürünü kendi kendine soğumaya bırakır.
				I.1.2	Tavllanmış sıcak ürünü uygun kimyasallar kullanarak ağartır.
		I.2	Ürünü yıkamak	I.2.1	Kimyasallar kullanılarak ağartılan ürünü deterjanlı su ve tel fırça ile yıkar.
				I.2.2	Kimyasallar kullanılarak ağartılan ürünü (mazgal bilyesi) tambur ile yıkar.
				I.2.3	İş yerinin damga ve patentini ürünün uygun yerine okunaklı olacak biçimde ekler.
		I.3	Ürüne renk vermek	I.3.1	Bitmiş ürüne (ağartılıp yıkanmış) tuz ruhu, yaldız, cimar kullanarak istenilen rengi verir.
		I.4	Ürünü cilalamak	I.4.1	Polisaj fırçasına cila malzemesini sürer.
				I.4.2	Bitmiş ürüne parlaklık vermek, matlığı ortadan kaldırmak ve eğe, zımpara izini ortadan kaldırmak için polisaj fırçası ile cilalar.
		I.5	Ürünü kurutmak	I.5.1	Ciladan çıkan ürünü deterjanlı sıcak suyla yıkar.
				I.5.2	Yıkanan ürünü kurutma makinesiyle el değmeden kurutur.
				I.5.3	İş yerinin damga ve patentini ürünün uygun yerine okunaklı olacak biçimde ekler
		I.6	Ürüne kalem atmak	I.6.1	Üründe kalem atılacak yeri belirler.
				I.6.2	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
I	Ürüne son işlemleri gerçekleştirmek	I.7	Rodaj yapmak	I.7.1	Ürün üzerinde modele uygun olarak rodaj yapılacak yeri belirler.
				I.7.2	Modele uygun olarak ürünün tamamını ya da belli bölgesinin rengini kimyasal yöntemler yardımıyla değiştirir.
		I.8	Ürüne mine yapmak	I.8.1	Ürün üzerinde mine yapılacak yeri modele uygun olarak belirler.
				I.8.2	İstenen renkte mineyi kullanıma hazırlar.
				I.8.3	Belirlenen mine yerlerine istenen renkte mineyi fırça ile sürer ya da yerleştirir.
				I.8.4	Minelenen ürünü uygun sıcaklıkta pişirir. (sıcak mine olması halinde).
				I.8.5	Fırından çıkan minelenmiş ürünü asit yardımıyla ağartır.
		I.9	Taş mıhlamak	I.9.1	Model üzerine gerekli yerlere el motoru yardımıyla taşta göre yuva açar.
				I.9.2	Taşın rengini, kırık, çatlak olup olmadığını ve ölçülerini kontrol eder.
				I.9.3	Taşı yuvalara balmumu veya çift yardımıyla tutarak yerleştirir.
				I.9.4	Yuva tırnaklarını kırmadan çelik kalem yardımıyla taşın üzerine arada boşluk kalmayacak şekilde yatırır.
		I.10	Ürünün son kalite kontrolünü yapmak	I.10.1	Ürün teraziye gitmeden önce ürün üzerinde patent ve damga çatlak, kırık, kaynak hatası, renk, cila, rodaj taşması, mine hatası, mıhlama hatası vb kontrolleri yapar.
				I.10.2	Ürünü kalibrasyonu kontrol edilmiş terazi ile tartar.
		I.11	Ürünü paketlemek	I.11.1	Ürünü güderi, bez vb. kullanılarak lekelerinden arındırır.
I.11.2	Poşetin ağzı kapalı olacak şekilde işverene teslim eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Firenin önlenmesiyle ilgili çalışmaları yürütmek	J.1	Çalışanlara firesiz çalışma konusunda eğitim vermek	J.1.1	Çalışanların firesiz çalışma konusundaki eğitim ihtiyacını gözlem ve kontroller yoluyla belirler.
				J.1.2	Firesiz çalışma konusunda eğitime ihtiyacı olanlara bilgi verir.
				J.1.3	Firesiz çalışma konusunda çalışanları kontrol eder.
		J.2	Firesiz çalışmayı sağlamak için çalışanların iş elbiselerini giymelerini sağlamak	J.2.1	Çalışanların işe başlamadan önce fireyi önleyici iş elbiselerini giymelerini kontrol eder.
				J.2.2	Giymeyenlere gerekli uyarıları yaparak giyilmesini sağlar.
		J.3	Firesiz çalışmayı sağlamak için çalışma ortamını kontrol etmek	J.3.1	Fireyi önlemek amacıyla atölyedeki ızgara eksikliklerini, eskiyen çekmece kılıfı, kırık çekmece, kalem odası, kalem fanusu vb yerleri kontrol eder.
		J.4	Fireyi önlemek amacıyla potanın temizlenmesini sağlamak	J.4.1	Potalardaki kırıklık ve çatlaklıkları kontrol eder.
				J.4.2	Potalardaki üretim artıklarını sıyrarak temizler.
		J.5	Fireyi önlemek amacıyla ocağı ayarlamak	J.5.1	Fireyi önlemek amacıyla ergime esnasında metal/ alaşıma uygun derecelerde ocağın sıcaklığını ayarlar.
		J.6	Fazla fire nedenini belirlemek	J.6.1	Firenin fazla olduğu durumlarda üretim sürecini takip ederek firenin meydana geldiği aşamaları/ yerleri belirler.
		J.7	Firesiz çalışma için amirine önerilerde bulunmak	J.7.1	Tespit edilen fire nedenlerine göre amirine önleyici önlemler önerir.
		J.8	Ramatin belirli zamanlarda toplanmasını sağlamak	J.8.1	Atölye zemini ve ızgaralardaki toz ve çapakların düzenli olarak toplanmasını sağlar.
				J.8.2	Toplanan toz ve çapakları (ramat) atölyede kapalı bir kapta ya da torbada muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Kullanılan araç gereç ekipmanın bakım ve onarımını yapmak	K.1	Takım, makine ve aletlerin durumunu kontrol etmek	K.1.1	Makine takım ve aletlerin faal-gayri faal, pas vb. durumlarını periyodik olarak belli aralıklarla kontrol eder.
				K.1.2	Üretim sonunda makine ve takımları bezle silerek temizler.
				K.1.3	Silinen makine ve takımları yağdanlık, üstüğü, pamuk vb kullanarak periyodik olarak (üretim sonunda) yağlar.
		K.2	Makine ve takımların basit onarımını yapmak	K.2.1	Körlenen makas ve kalem uçlarını bileyler.
				K.2.2	Çiftlerin uçlarını eğe ve zımpara yardımıyla temizleyerek düzeltir.
				K.2.3	Makine ve takımların sarf ve tamiri mümkün olmayan parçalarını yenileriyle değiştirir.
		K.3	Terazi ayarlarını kontrol etmek	K.3.1	Teraziyi sıfırlar.
				K.3.2	Su ayarını kullanarak terazinin düzgün durmasını sağlar.
				K.3.3	Terazinin çevresel koşullardan etkilenmemesi için cam fanusa yerleştirir.
		K.4	Makine ve takımların ayarını yapmak	K.4.1	Makine ve takımların ayarını kontrol eder.
				K.4.2	Ayar bozulması gibi sapmaları tespit eder.
				K.4.3	Makine ve takımların ayarını standart değere getirir.
		K.5	Giderilemeyen arızaların giderilmesini sağlamak	K.5.1	Giderilemeyen arızaları giderilmesi için işverene/servise bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	L.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	L.1.1	Makine, tezgâh ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				L.1.2	Kuyumculuk alanıyla ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.
		L.2	Astlarına ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	L.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				L.2.2	Kuyumculuk işlemleri ile ilgili sınırlı seviyede bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

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 (iş elbisesi, kulaklık, maske, eldiven, gözlük vb.)
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. Mengenerler
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. Basit ilk yardım bilgisi
4. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
5. Çizim becerisi
6. Ekip içinde çalışma becerisi
7. El becerisi
8. El göz koordinasyonu becerisi
9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kıymetli metaller bilgisi
12. Kıymetli ve yarı kıymetli taş bilgisi
13. Metal (altın, gümüş ve kuyumculukta kullanılan diğer metaller) alışı ve alışı uygulama bilgisi
14. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
15. Meslek matematiği bilgisi
16. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme becerisi
19. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
20. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
21. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Arıza tespitinde deneme ve uygulama yapmak
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Dikkatli ve titiz olmak
8. Estetik görüşe sahip olmak
9. Gerekli ve acil durumlarda donanım çalışmasını durdurmak
10. İş disiplinine sahip olmak
11. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
12. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
13. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
14. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
15. Korunması gereken malzeme ve gereçlerin korunmasını özenle yapmak
16. Meslek ahlakına sahip olmak
17. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak
18. Planlı ve organize olmak

19. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
20. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
21. Yetkisinde olmayan durumlar 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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

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

Abdulvahap TOPRAK, Toprak Gold- Kuyumcu

İshak SİNCAR, Kardeşler Kuyumculuk- Kuyumcu

Mustafa AKBAHARER, Mars Gümüş

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Altınbaş Kuyumculuk

Atasay Kuyumculuk

Batı Anadolu Kuyumcular Birliği

Birleşik Metal İşçileri Sendikası

Çelik İş Sendikası

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Anahtarcılar Ve Çilingirler Derneği

Esnaf ve Sanatkarlar Odaları Birlikleri

Favori Kuyumculuk

Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Metal Bölümü

Gaziantep Anahtarcılar Çilingirciler ve Kilitçiler Derneği

Goldaş Kuyumculuk

Gülâylar Kuyumculuk

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İçişleri Bakanlığı (Mahalli İdareler Genel Müdürlüğü)

İstanbul Anahtarcılar, Çilingirler ve Kilitçiler Derneği

İstanbul Mücevhercileri Kuyumcuları Koruma Ve Yardımlaşma Derneği

İstanbul Maden ve Metaller İhracatçı Birlikleri

İstanbul Ticaret Odası

Kayseri Sarraflar ve Kuyumcular Derneği

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Midas Kuyumculuk

Rize Kuyumcular Derneği

Sakarya Anahtarcılar ve Çilingirler Derneği

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü)

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (EARGED)

T.C. Sağlık Bakanlığı

Tekirdağ Sarraf Ve Kuyumcular Derneği

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 İhracatçılar Meclisi

Türkiye İstatistik Kurumu

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Süleyman TEKELİ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Şeref ÜNVER,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Yunus KISA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Dr. Mete CANKAYA,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Muhsin ŞAŞMAZ,	Üye (Ulaştırma, Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığı)
Çağatay KESTİR,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Serpil ÇİMEN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet YARDIMCI,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanâtkarları Konfederasyonu)
Ahmet Turan ALNIAÇIK,	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Miray VURMAY,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Şahin SERİM,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dr. Aykut ENGİN,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Hacı Ali EROĞLU,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Başkan Yrd.V. (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Engelli ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Mustafa DEMİR,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)