



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BOYA RENK AYAR ELEMANI

SEVİYE 3

REFERANS KODU / 10UMS0088-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI: 24/09/2010 - 27709

Meslek:	BOYA RENK AYAR ELEMANI
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	10UMS0088-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS) Yardımcı Kuruluş: BOYA SANAYİCİLERİ DERNEĞİ (BOSAD)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	24.08.2010 Tarih ve 48 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	24/09/2010 - 27709
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ABSORBAN: Emici kimyasal maddeyi,

ASİT: Sulu çözeltilerine hidrojen iyonu veren bileşikler,

BAĞLAYICI: Pigment parçalarını bağlayan ve boyanın yüzeye yapışmasını sağlayan reçineleri,

BOYA TRANSFERİ: Boyanın diğer işlemler ve dolun için boru hatları ile ilgili kazana nakledilmesini,

BOYA (ÜRÜN): Doluma hazır son ürünü,

ÇÖZELTİ: İki veya daha fazla kimyasal maddenin, herhangi bir oranda bir araya gelerek oluşturdukları homojen sıvı karışımını,

DONANIM: Boya üretiminde kullanılan; disperser, kazan, tank, hatlar, makine araç ve gereçlere verilen genel ismi,

ETÜV: Boyayı kurutma amacıyla kullanılan fırını,

FORMÜL: Boyaya katılacak hammaddelerin yüzde miktarını,

HAT: Boya veya ham madde transferini sağlayan boru, pompa ve vanalardan oluşan sistemi,

HOMOJEN: Bir karışımın her bir noktasında aynı özelliği göstermesini,

HOMOJENLEŞME: Çözeltinin, her tarafında aynı özelliğe sahip olmasını; boya ham maddelerinin eşit olarak dağılmasını,

TANK: İçine sıvı madde konabilen plastik ve/veya metal kabı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

ISITMA SİSTEMİ: Kazan ceketinde dolaşan suyu ısıtan, boru hatları ve ısı değiştirici eşanjörden oluşan düzeneği; Ortam ısıtmada kullanılan klima düzeneğini,

ISLATICI: Boyada pigmentlerin ıslanmasını sağlayan hammaddeyi,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

JELLEŞME: Boyanın kararlılık sonrası yapısında oluşan bozulmayı,

KARIŞTIRICI: Kazanlarda merkezde dönen karıştırma kanatlarını,

KARTELA: Boya çeşitlerini küçük parçalar hâlinde gösteren listeyi,

KAZAN CEKETİ: Kazan içindeki maddelerin soğutulup ısıtılmasını sağlamak için, içinde su dolaşabilecek metal yapıyı,

KİMYASAL BULAŞIK: Kimyasal madde ile kirlenmiş malzeme ve araçları,

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,

KONTAMİNE (KİRLİ): Bir kimyasal maddeye, diğer bir kimyasal madde veya maddelerin teması veya karışması ile oluşan kimyasal kirliliği,

ÖRTÜCÜLÜK KARTI: Boyanın kapatıcılık özelliğini anlamak için kullanılan kartı,

PANEL ATMAK: Boyayı metal veya tahta yüzey üzerine uygulayarak karıştırmayı,

PARLAKLIK: Bir ürünün ya da cismin ışığı yansıtma derecesini,

pH: Asitlik-Bazlık derecesini (0-7 asidik, 7 nötr, 7-14 bazik),

PİGMENT: Boyanın rengini oluşturan renk maddesini,

PORTAKALLANMA: Bir yüzeye uygulanmış boyada portakal kabuğunu andıran tümsekçik ve çukurların oluşmasını,

PROSES: Üretim sürecini,

REÇETE: Boya üretimi için gerekli ham madde miktarlarının, yükleme sırasının, yapılacak diğer işlemlerin ve kullanılacak yöntemlerin belirtildiği dokümanı,

RENK ATMAK: Boyanın renk onayı alınana kadar pasta eklemesi yapmayı,

RENK PASTASI: Boyaya rengini veren hammaddeyi,

RUBOUT TESTİ: Boyada pigment yüzmesinin test metodunu,

SEYRELTME (İNCELTME): Akışkanlığı arttırmayı,

SIYIRICI: Kazan çeperine yakın dönen ve sıyırma işlemi yapan kanatları,

SOLVENT: Bir maddeyi çözebilme özelliğine sahip sıvıyı,

SOLVENT BAZLI BOYA: Taşıyıcısı solvent olan boyayı,

SU BAZLI BOYA: Taşıyıcısı su olan boyayı,

ŞAHİT NUMUNE: Üretilen her parti boyadan alınan arşiv numunesini,

TANECİK: Boya hammaddelerinin küçük boyuttaki parçacıklarını,

VİSKOZİTE: Akışkanlarda moleküller arası çekim kuvveti (kohezyon) nedeniyle oluşan iç sürtünmeyi, akmaya karşı gösterilen direnci,

YARI MAMUL: Boyanın üretime başlanmış fakat henüz piyasaya sürülmemiş halini,

YAŞ NUMUNE: Herhangi bir yere uygulanmamış boyanın ambalaj içindeki halini,

YÜKLEME: Boya ham maddelerinin kazana ilave edilmesi işlemini,

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 İlgili Düzenlemeler	7
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	22
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Boya Renk Ayar Elemanı (Seviye 3) 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 Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayii İşverenleri Sendikası (KİPLAS) tarafından hazırlanmıştır.

Boya Renk Ayar Elemanı (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Boya Renk Ayar Elemanı (Seviye 3), boyaya istenilen rengi verebilme ve renk üretebilme bilgi, beceri ve yeteneğine sahip olan kişidir.

Boya üretimi yapan işletmelerde, istenilen renk tonunda boya elde etmek için İSG ve çevre kurallarına uyarak, formülasyonu belirlenmiş renkler için, hammadde, pigment, yarı mamul ve renk pastalarını sırasıyla ve belirli oranda hazırlar. Hazırladığı ürünü homojen olarak karıştırır, renk ayar ve kontrollerini yaparak doluma hazır hale getirir.

Boya Renk Ayar Elemanı bu işlemleri gerçekleştirebilmek için, cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapar ve kullanılan hammadde, yarı mamul, pigment ve renk pastası ile ilgili kayıtları tutar.

Belirlenen görevlerin yanı sıra gelen talepler doğrultusunda yeni renk formülü yapar, ayrıca iade edilmiş ürünleri değerlendirmeye alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8131 (Kimyasal ürün tesis ve makine operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makina Emniyeti Yönetmeliği

Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat ve Koruyucu Sistemler İle İlgili Yönetmelik

Parlayıcı Patlayıcı Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Maddelere ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Ambalajlanması ve Etiketlenmesi Hakkında Yönetmelik

Titreşim Yönetmeliği

TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi

TS EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Boya Renk Ayar Elemanı (Seviye 3) kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü, kısmen kokulu ve kimyasal maddelerin bulunduğu bir ortamda vardiyalı olarak çalışır. Boya Renk Ayar Elemanı boya hazırlık, karışım, depo ve üretim görevlileri ve dolun işlemlerini yapan görevlilerle birlikte çalışır. Önlenmesi mümkün olmayan kimyasal ve fiziksel risklerden korunma amacıyla kişisel koruyucu donanım 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, 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 normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları (KKD) kullanır.
				A.1.3	İş sağlığı ve güvenliği 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.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri ulusal mevzuat ve standartlar kapsamında kendi seviyesinde değerlendirerek, risklerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				A.2.3	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yapar, teknik emniyet önlemlerini alır.
		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	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum prosedürlerini uygular.
				A.3.4	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.3.5	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalara ve tatbikatlara 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	Yaptığı işle ilgili olarak Çevre Boyut-Etki değerlendirmesini yaparak 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 çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar, sınıflarına ayrılan atıkları plastik, kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve talimatlarda belirtilen önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Atıkları tartar veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktarı bilgilerini kaydeder ve görevliye teslim eder.
				B.2.4	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.

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 tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Makine, alet, donanım ya da sistemin 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 şartlarını uygular.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve diğer formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların kullanım kılavuzlarına uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.4	Proseslerde saptanan hata ve arızaların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir, ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için iş alanını inceler.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Çalışma alanının genişliğini ve ilgili çalışma noktalarının kapsamını belirler.
				D.1.5	İş sağlığı ve güvenliğini tehlikeye atacak durumları ortadan kaldırır.
				D.1.6	Üretim sahası içerisinde atıl durumda bulunan malzemelerin ortamdan uzaklaştırılmasını sağlar.
		D.2	İş programı yapmak	D.2.1	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre iş programını yapar.
				D.2.2	Devreden işlerin kontrolünü yapar.
				D.2.3	Yıllık, aylık, haftalık ve günlük çalışma programlarını takip eder.
				D.2.4	İşleri çalışma programına göre yapar.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzenler ve temizler.
				D.3.2	Kullanılan makine ve ekipmanları iş bitiminde kaldırır ve temizler.
				D.3.3	İş sağlığı ve güvenliği açısından riskli maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve riskli maddeleri belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.4	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun şekilde bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapmak (devamı var)	E.1	Renk ölçüm cihazının doğrulamasını yapmak	E.1.1	Spektrofotometre cihazını ölçüm için hazırlar.
				E.1.2	Spektrofotometre kalibrasyonu için cihazın orijinal renklerini okutur.
				E.1.3	Doğruluğunu standarda göre teyit eder.
				E.1.4	Yaş filmleri kurutur ve cihazda okutur.
		E.2	Tartım araçlarının kontrolünü yapmak	E.2.1	Teraziye talimatlara göre açar.
				E.2.2	Kalibrasyon tarihlerini kontrol eder.
				E.2.3	Su terazilerini kontrol eder
				E.2.4	Tartım araçlarının temizliğini talimatlara göre yapar.
				E.2.5	Kantarın kontrollerini yapar.
		E.3	Mikseri kontrol etmek	E.3.1	Mikser bıçaklarının temizliğini kontrol eder.
				E.3.2	Bıçağın ürüne uygunluğunu kontrol eder.
				E.3.3	Mikserin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
		E.4	Kazan ve tank kontrolü yapmak	E.4.1	Seyyar kazanların tekerleğinin sağlamlığını kontrol eder.
				E.4.2	Seyyar kazanların vanalarının sağlamlığını kontrol eder.
				E.4.3	Sabit kazanların karıştırıcı kanatlarını kontrol eder.
				E.4.4	Sabit kazanların vanalarını kontrol eder.
				E.4.5	Sabit kazanların aydınlatma lambalarını kontrol eder.
				E.4.6	Sabit kazanların çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
		E.5	Etüv kontrolü yapmak	E.5.1	Etüvün çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				E.5.2	Etüvün sıcaklık göstergesinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
E.5.3	Etüvün havalandırma kapağını kontrol eder.				
E.5.4	Etüvün kalibrasyon tarihini kontrol eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapmak	E.6	Topraklama hattı kontrolü yapmak	E.6.1	Topraklama kablosunun bağlantılarını kontrol eder.
				E.6.2	Kablo ile maşanın bağlantısını kontrol eder.
				E.6.3	Maşanın temiz olup metal yüzeye temas etmesini sağlar.
				E.6.4	Seyyar kazanın tekerlek temizliğini kontrol eder, tekerlekleri kaplayan ve topraklamayı engelleyecek kirlilikleri temizler.
		E.7	Sayaçların kontrolünü yapmak	E.7.1	Sayaçların çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				E.7.2	Sayaç kalibrasyon tarihlerini kontrol eder.
		E.8	Renk çekim kartlarının takibini yapmak	E.8.1	Renk çekim kartı miktarını kontrol eder, miktar yetersiz ise talep eder.
				E.8.2	Renk çekim kartlarının uygunluğunu kontrol eder.
				E.8.3	Yapılacak ürüne uygun renk çekim kartı kullanır.
		E.9	Aplikatör kontrolü yapmak	E.9.1	Aplikatör temizliğini kontrol eder.
				E.9.2	Talimatlara göre aplikatör seçimi yapar.
				E.9.3	Aplikatör kalibrasyon tarihlerini kontrol eder
		E.10	Havalandırma kontrolü yapmak	E.10.1	Havalandırmanın emiş yapıp yapmadığını kontrol eder.
				E.10.2	Havalandırma filtrelerini kontrol eder.
				E.10.3	Havalandırma hortumlarının sağlamlığını kontrol eder.
		E.11	Taşıma ve kaldırma araçlarını kontrol etmek	E.11.1	Şarjlı taşıma araçlarının şarjını kontrol eder.
				E.11.2	El forkliftlerinin / transpaletlerinin tekerleklerini kontrol eder.
				E.11.3	El forkliftlerinin / transpaletlerinin yağ kaçııp kaçırmadığını gözle kontrol eder.
				E.11.4	Şarjlı taşıma araçlarının şarj takıldığında şarj olup olmadığını kontrol eder.
		E.12	Arıza ve eksikliklerin bildirimini yapmak	E.12.1	Arızalı veya eksik olan ekipman, cihaz ve makinenin ekipman kodu ile birlikte formla veya sistemden arıza veya eksik bildirimini yapar.
				E.12.2	Arızalı olan ekipman, cihaz ve makinelerin kullanılmaması için uyarıcı levha asar, ilgili birime bilgi verir.
				E.12.3	Giderilen arızanın takibini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammaddeleri üretime hazırlamak (devamı var)	F.1	Üretim kartını kontrol etmek	F.1.1	Ürünün standart veya özel renk olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.2	Toplam üretim miktarını kontrol eder.
				F.1.3	Yarı mamul ve hammaddelerin reçetede belirtilen miktarlarını kontrol eder.
				F.1.4	İlk üretimi yapılacak bir ürün ise üretim başlamadan önce ilgili birimden bilgi alır.
				F.1.5	Üretim kartındaki problem ve değişiklikler için ilgili birimle görüşür ve gerekli tedbirleri alır.
				F.1.6	Üretim kartında belirtilen hammadde ve yarı mamullerin stoklarının yeterli olup olmadığını kontrol eder, miktar yeterli değilse ilgili birimden talep eder.
		F.2	Hammadde ve yarı mamul temin etmek	F.2.1	Kullanılacak renk pastası, pigment, bağlayıcı, yarı mamul ve diğer katkı maddeleri gibi hammaddeleri uygun taşıma ve kaldırma araçları kullanarak, gerekli emniyet koşulları altında üretim alanına getirir.
				F.2.2	Taşınan hammaddeye herhangi bir zarar gelirse, hammaddenin yenisi ile değiştirilmesini veya tamamlanmasını sağlar.
				F.2.3	Eksilen miktarı kayıt altına alır ve ilgili birime bildirir.
				F.2.4	Üretim kartındaki hammaddelerle gelen hammaddeleri karşılaştırır, yanlış gelen var ise düzeltilmesini sağlar.
				F.2.5	Gelen hammaddelerin/yarı mamullerin miktarlarını tartarak üretim kartındaki miktara uygun olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.6	Miktar fazla ise geri gönderir, eksik ise ek talep yapar ve tamamlar.
				F.2.7	Gelen hammaddelerin/yarı mamullerin gözle genel kontrolünü yaparak kullanıma uygun olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.8	Uygun olmadığı durumda ilgili birimlere bilgi verir ve yenisini talep eder.
F.2.9	Gelen hammaddenin onaylı olup olmadığını ve son kullanma tarihlerini etiketten kontrol eder, onaylı değil ise ilgili birimlere bilgi verir ve iade eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammaddeleri üretime hazırlamak	F.3	Hammaddeyi ve yarı mamulü tartmak	F.3.1	Üretim kartında belirtilen miktarda hammadde/yarı mamulü uygun tartım aracıyla % 0.1 hassasiyetle tartar.
				F.3.2	Hacimsel olarak miktarı belirlenen hammadde/yarı mamulleri ölçü kaplarıyla ölçerek hazırlar.
		F.4	Renk pastasını homojenize etmek	F.4.1	Renk pastalarını kullanmadan önce depolama koşullarına göre uygun karıştırma tekniği ile karıştırarak homojen hale getirir.
				F.4.2	Renk pastalarının hava ile temasının minimum seviyede kalmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Renk ayarı yapmak (devamı var)	G.1	Üretilecek renge uygun kazanı veya tankı hazırlamak	G.1.1	Üretilecek renge ve miktara uygun kazanı veya tankı seçer.
				G.1.2	Kazan veya tankta bir önceki üretimde kalmış rengin veya ürünün üretilecek renge veya ürüne uygunluğunu kontrol eder, uygun değilse temizliğini yaparak uygun hale getirir.
				G.1.3	Kazanın dip vanasını kontrol eder, açıksa kapatır.
		G.2	Hammadde/renk pastası ve yarı mamulü kazana veya tanka yüklemek	G.2.1	Seyyar kazanda üretim yapılacaksa seyyar kazanı yarı mamul hatlarının altındaki teraziye alır.
				G.2.2	Üretim kartındaki yarı mamulleri veya hammaddeleri sırasıyla seyyar kazana alır.
				G.2.3	Sabit tankta üretim yapılacaksa yarı mamulü tanka pompa yardımıyla ya da manuel olarak yükler, mikseri çalıştırır.
				G.2.4	Hammaddeleri/renk pastalarını üretim kartına uygun şekilde tanka veya kazana verir.
		G.3	Seyyar kazanı mikserle bağlamak	G.3.1	Seyyar kazanı kullanılacak mikserin altına alır.
				G.3.2	Emniyet kemerini kazana bağlar.
				G.3.3	Topraklama hattını kazana bağlar.
				G.3.4	Mikseri kazanın içine indirir.
				G.3.5	Havalandırma aparatını kazana yanaştırır.
		G.4	Homojen karışım yapmak	G.4.1	Bıçağın uygun yükseklikte durmasını sağlar.
				G.4.2	Ürünü uygun devirde karıştırır.
				G.4.3	Karıştırma esnasında ürünün taşıp taşmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Renk ayarı yapmak	G.5	Renk kontrolü yapmak	G.5.1	Üretimi yapılacak rengin standart renk numunesini ilgili birimden alarak üretim alanına getirir.
				G.5.2	Yapılan renkten aplikatörle renk örneği çeker.
				G.5.3	Çekilen renk kartını etüvde uygun süre boyunca kurutur.
				G.5.4	Renk kartını spektrofotometre cihazında okutarak ve/veya daylight kabininde gözle kontrol ederek standart değerlerle karşılaştırır.
				G.5.5	Standart ile yapılan ürün arasındaki fark belirlenen miktarın üstünyse renk pastası eklemeye devam eder.
				G.5.6	Rubout testi için boyayı aplikatörle renk kartına çeker.
				G.5.7	Panel (boya uygulanacak yüzey) atmak için ürünü gerekli miktarda solventle inceltir ve pistole yardımıyla uygular.
				G.5.8	Çekilmiş rengi 1-2 dakika bekletir.
				G.5.9	Çekilmiş renk kurumadan bir noktasına parmakla ovalama hareketini yapar.
				G.5.10	Ovalanmış kısımla ovalanmamış kısım arasındaki renk farkını göz ile tespit eder.
				G.5.11	Test sonucunda renk farkı varsa ilgili birime bilgi verir.
				G.5.12	Panel kurduktan sonra gözle veya spektrofotometre ile kontrol eder.
				G.5.13	Ürünü kalite kontrole götürür ve renk onayını alır.
		G.6	Kalite kontrol son onayını almak	G.6.1	Renk onayını aldıktan sonra numuneyi kalite kontrol birimine iletir.
				G.6.2	Kalite kontrol tarafından yapılan testlerin sonuçlarına göre onay alınana kadar gerekli müdahaleleri yapar.
G.6.3	Üretim kartı dışındaki hammadde, yarı mamul, renk pastası ilave ve eksiltmelerini kayıt eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Ürünü doluma hazırlamak	H.1	Kalite kontrol onayını kayıt altına almak	H.1.1	Kalite kontrol onayı alındıktan sonra uygun etiketi hazırlar.
				H.1.2	Uygun etiketi kazana veya tanka yapıştırır.
				H.1.3	Üretim kartını dolum birimine gönderir.
		H.2	Ürünü dış etkenlere karşı korumak	H.2.1	Uygun olan ürünü mikserden çıkarır.
				H.2.2	Onaylanan ürünün kazan veya tankta kabuk yapmaması için üzerine belli miktarda su veya solvent ekler.
				H.2.3	Hava almaması için kapak veya streç ile kapatır.
		H.3	Ürünü dolum bekleme alanına almak	H.3.1	Gerekli taşıma aracını seçer.
				H.3.2	İSG kurallarına uygun şekilde ürünü taşır.
				H.3.3	Ürünleri dolum bekleme alanına düzenli ve emniyetli bir şekilde bırakır.
		H.4	Bekleyen ürünleri dolum öncesi karıştırmak	H.4.1	Dolumu yapılacak ürünü dolum öncesinde uygun ve temiz mikserle bağlar.
				H.4.2	Homojenize olana kadar ürünü karıştırır.
				H.4.3	Homojenize olan ürünü dolum operatörüne teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Yeni renk elde etmek	I.1	Yeni renk talebini almak	I.1.1	İlgili birimler tarafından hazırlanan renk talep formunu alır.
				I.1.2	Alınan yeni renk talep formunu ve yaş ve/veya kuru numuneyi inceler.
		I.2	Renge uygun renk pastasını seçmek	I.2.1	Yapılacak ürüne ve renge göre pastalarını seçer.
				I.2.2	Mamul, yarı mamul ve renk pastalarını işletme veya depodan temin eder.
				I.2.3	Stokta yeterli miktarda mamul, yarı mamul ve renk pastası yoksa ilgili birimlere bilgi verir.
		I.3	Renk formülünü çıkartmak	I.3.1	Talep edilen ürünün özelliğine göre ilk renk formülünü çıkartır.
				I.3.2	Çıkartılan formüle göre mamul, yarı mamul ve pastayı ürün hazırlama kabına koyar.
				I.3.3	Homojen olana kadar karıştırır.
				I.3.4	Hazırlanan formülden aplikatörle renk filmini çeker ve panele uygular.
				I.3.5	Formla birlikte gelen yaş veya kuru film ile renk karşılaştırması yapar.
				I.3.6	Onaylanmayan renge müdahale eder.
				I.3.7	Gözle veya makine ile tespit ettiği renk farklılığı için renk pastası ilave eder.
				I.3.8	Renk kontrolü yapar.
				I.3.9	Numune kabına alınan ürünün viskozitesini, yoğunluğunu, pH'ını ölçer.
I.3.10	Aplikatörde renk çekerek örtücülük, parlaklık, sertlik değerlerini ilgili cihazlarla ölçer.				
I.3.11	Çıkan sonuçların kalite kriterlerine uygun olup olmadığını kontrol eder.				
I.3.12	Uygunsuzluk durumunda hammadde ve/veya yarı mamul ilave ederek düzeltme işlemlerini yapar.				
I.3.13	Verdiği mamul veya yarı mamullerin yüzde dağılımını belirler.				
I.3.14	Hazırlanan oranları yeni renk formuyla beraber ilgili amirine verir veya bilgisayar ortamında kayıt eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	İade ürünleri değerlendirmek	J.1	İlgili birimlerden yeniden değerlendirilecek ürünlerin bilgisini almak	J.1.1	Yeniden değerlendirilecek ürünlerin bilgilerini bilgisayar ortamında veya formla alır.
				J.1.2	İlgili birim tarafında belirlenen yüzdelik değerlendirme bilgilerini bilgisayar ortamında veya formla alır.
		J.2	İade ürünleri renk ayar/üretim alanına almak	J.2.1	Değerlendirilecek iade ürünlerin bekleme alanına getirilmesini sağlar.
				J.2.2	Değerlendirilecek iade ürünleri taşıma araçlarıyla renk ayar kazanı veya tankının yanına çeker.
		J.3	İade ürünün kontrolünü yapmak	J.3.1	İade ürünün kapağını açar, kontrol eder, gerekli kayıtları tutar.
				J.3.2	Spatülle karıştırarak numune alır.
				J.3.3	Numunenin jelleşme, çökme, kabuk gibi özelliklerini kontrol eder.
		J.4	Kontrolü yapılan iade ürünü renk ve cinsine göre değerlendirmek	J.4.1	İade ürünleri cinsine göre ayırır.
				J.4.2	İade ürünlerin benzer renklerini gruplandırır.
				J.4.3	İade ürünleri mikser veya spatülle karıştırır.
				J.4.4	İade değerlendirme kazanına yükler.
				J.4.5	Değerlendirilen ürünleri üretim kartına kayıt eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Absorban malzemeler
2. Aplikatör
3. Asansör
4. Atık konteyneri, torbası, kutusu
5. Aydınlatma sistemi
6. Benmari
7. Bıçak kelepçesi
8. Daylight kabini
9. Elektrik panoları
10. Etiket
11. Etüv
12. Fıçı devirme aparatı
13. Fırça
14. Genel temizlik malzemeleri
15. Göz duşu
16. Havalandırma aparatı
17. Hortum çeşitleri
18. Isıtma sistemi
19. İletişim araçları
20. İp merdiven
21. Kartela
22. Kazan çeşitleri
23. Kazan yıkama aparatı
24. Kırtasiye malzemeleri
25. Kişisel koruyucu donanım
26. Kum
27. Kuruma cihazı
28. Küp tank
29. Kürek
30. Maşrapa
31. Mikser ve karıştırıcı çeşitleri
32. Numune kabı
33. Örtücülük kartı
34. Palet
35. Panel yüzey
36. Parça bez
37. Paslanmaz kepçe
38. pH metre
39. Plastik kova
40. Pompa çeşitleri
41. Renk kartı
42. Sayaç çeşitleri

43. Seyyar kazan
44. Sıyırma demiri
45. Soğutma havuzu
46. Soğutma kazanı
47. Soğutma sistemi
48. Spatül
49. Spektrofotometre
50. Statik elektrik boşaltma panosu
51. Streç film
52. Şarjlı el forklifti
53. Tank
54. Terazı
55. Termometre
56. Topraklama aparatı
57. Toz filtresi
58. Transfer hatları
59. Transpalet
60. Üstübü
61. Vana çeşitleri
62. Varil açacağı
63. Viskometre çeşitleri
64. Yangın tüpü
65. Yoğunluk kabı

3.3 Bilgi ve Beceriler

1. Absorbanlar bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Boya kimyasalları bilgisi
4. Boya uygulama bilgisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Dispersiyon teknikleri bilgisi
7. Ekip içinde çalışma yeteneği
8. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
9. İletişim yeteneği
10. İlk yardım bilgisi
11. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
12. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
13. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
14. Karar verme yeteneği
15. Kayıt tutma yeteneği
16. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
17. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
18. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
19. Malzeme bilgisi
20. Mesleki kimya bilgisi
21. Mesleki terim bilgisi
22. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
23. Ölçme bilgisi
24. Problem çözme yeteneği
25. Renk bilgisi
26. Renk ayırt edebilme yeteneği
27. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
28. Standart ölçüler bilgisi
29. Temel bilgisayar bilgisi
30. Ürün bilgisi
31. Yangın, yangın söndürme teknikleri, acil durum ve tahliye bilgisi

3.4 Tutum ve Davranışlar

1. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanabilmek
2. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
3. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
4. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
5. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışabilmek
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. İnsan ilişkilerine özen göstermek
10. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
11. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarabilmek
12. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
13. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretebilmek
14. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
15. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
16. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle kontrol etmek
17. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
18. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
19. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
20. Süreç kalitesine özen göstermek
21. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
22. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
23. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
24. Yetkisinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek
25. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Boya Renk Ayar Elemanı (Seviye 3) 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:

Av. Saadet CEYLAN - Genel Sekreter, KİPLAS

Tolga ÇULHA - Mali ve İdari İşler Sorumlusu, KİPLAS

Seçil UTKU - Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS

Cem KILINÇ - Çevre Mühendisi, KİPLAS

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

2.1 Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Tufan ÇINARSOY - BOSAD

Burak AYMETE - BOSAD

Kaan CAĞIN - BOSAD

Kemal KOÇ - BOSAD

Murat AKYÜZ - İMMİB

Bülent HAKOĞLU - KSO

Hakan ÇOBAN - İSO

Şekib ALDAGIÇ - İSO

Özkan SAV - İSO

Bülent SAVAŞ - İSO

Mehmet UYSAL - İTO

Recep DAYIOĞLU - İTO

Cemil Hakan KILIÇ - İTO

Fahrettin KAZAK - İSPE

Elgün ŞENDAN - İSPE

Selim SEYHAN - İSPE

Nilgün EKE - İSPE

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

Nurten AKBULUT - KMO

Sedat ÖZÇELİK - MAPESAD

Barbaros DEMİRCİ - PAGEV

Prof. Dr. Tekin ARDA - PAGEV

Banu ERGAN - PAGEV

Aşkın SÜZÜK - PETROL-İŞ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

Güner YENİGÜN - PUİS

Refika ESER - SEİS

Ali Can CELAYİR - TİSD

Emel ŞAÇAKLI - TKSD

Erkan BAYKUT - TKSD

Mustafa BAĞAN - TKSD

Özalp ERKEY - TKSD

2.2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Aşkın SÜZÜK - PETROL-İŞ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

Tufan ÇINARSOY - BOSAD

Burak AYMETE - POLİSAN BOYA

Kaan ÇAĞIN - POLİSAN BOYA

Ümran EMİR - POLİSAN BOYA

Başar ÖZEL - POLİSAN BOYA

Gürkan DURMAZ - JOTUN BOYA

Cemil BAŞOĞLU - KAYALAR KİMYA

Kemal KOÇ - MARSHALL BOYA

Demet KARA - MARSHALL BOYA

Cihan KIZAR - MARSHALL BOYA

Erkan AYDIN - BETEK BOYA

Serdal KIRILMAZ - BETEK BOYA

Mehmet YILMAZ - BETEK BOYA

Bülent ÇOŞKUN - DYO BOYA

M. Latif BAŞARAN -DYO BOYA

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Aerosol Sanayicileri Derneği

Aliağa Anadolu Teknik Lisesi, Anadolu Meslek Lisesi

Ambalaj Sanayicileri Derneği

Ankara Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Betek Boya ve Kimya San. A.Ş.

Boğaziçi Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Bornova Matbaa Mürekkepleri San. ve Tic. A.Ş.

Boya Sanayicileri Derneği

Boysan Boya San. ve Tic. A.Ş.

Çay Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi

ÇBS Boya Kimya San. ve Tic. A.Ş.

Çukurova Kimya Anadolu Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Dıgalpa Boya ve Kimya San. ve Tic. A.Ş.

DYO Boya Fabrikaları San. ve Tic. A.Ş.

Ege Plastik Sanayicileri Dayanışma Derneği

Fleksibıl Ambalaj Sanayicileri Derneği

Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksekokulu

Gazi Üniversitesi Fen-Edebiyat Fakültesi Kimya Bölümü

Hacettepe Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Hak-İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Herkim Polimer Kimya San. ve Tic. A.Ş.

İlaç Endüstrisi İşverenler Sendikası

İnönü Anadolu Teknik, Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi

İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Kimya Bölümü

Jotun Boya San. ve Tic. A.Ş.

Jotun Toz Boya San. ve Tic. A.Ş.

Kauçuk Derneği

Kimya Mühendisleri Odası

Kimya Sanayici ve Toptancı İş Adamları Derneği

Kimyagerler Derneği

Kocaeli Sanayi Odası

Kocaeli Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Kocaeli Üniversitesi Hereke Ömer İsmet Uzunyol Meslek Yüksekokulu

Kozmetik ve Tuvalet Müstahzarları Üreticileri Derneği

Köseköy Anadolu Teknik Lise, Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Madeni Yağ ve Petrol Ürünleri Sanayicileri Derneği

Marshall Boya ve Vernik San. A.Ş.

Mehmet Rüştü Uzel Kimya Meslek Lisesi ve Kimya Teknik Lisesi

Ortadoğu Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Petrol Sanayi Derneği

Petrol Ürünleri İşverenler Sendikası

Polisan Kimya San. A.Ş.

S. İshakoğlu İshakol Boya San. A.Ş.

Sabun Deterjan Sanayicileri Derneği

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Çevre ve Orman Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

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 Projeler Koordinasyon Merkezi Başkanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Tarım İlaçları Sanayici İthalatçı ve Temsilcileri Derneği

Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı

Türkiye Akaryakıt Bayileri Petrol ve Gaz Şirketleri İşveren Sendikası

Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu

Türkiye İlaç Sanayi Derneği

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Kimya Derneği

Türkiye Kimya Sanayi ve Buna Bağlı Sanayi Ürünleri İthalatçılar Birliği

Türkiye Kimya Sanayicileri Derneği

Türkiye Likit Petrol Gazcıları Derneği

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Türkiye Petrol Kimya Lastik İşçileri Sendikası

Türkiye Polimer Bilim ve Teknoloji Derneği

Türkiye Sağlık Bilimleri Derneği

Türkiye Sağlık Endüstrisi İşverenleri Sendikası

Yıldız Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Yükseköğretim Kurulu

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Nuh MARAL,	Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Tolga ÇULHA,	Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Ayfer EĞİLMEZ,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Cenk Sami KARAMAN,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)
Duygu ÇETİNKAYA,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN,	Üye (Çevre ve Orman Bakanlığı Temsilcisi)
İsmail ÇELİK,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Mustafa BAĞAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Temsilcisi)
Orhan ÇETİNKAYA,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Temsilcisi)
Sema SAYILI,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. A. İrfan YÜKLER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
İsmail ÖZDOĞAN,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özrümlüler 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)
Yrd. 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)