



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 10UMS0106-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 29.11.2017 - 30255 (Mükerrer)

Meslek:	BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	10UMS0106-4
Standardı Hazırlayan/Güncelleyen Kuruluş(lar):	Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayii İşverenleri Sendikası (KİPLAS) Yardımcı Kuruluş: Boya Sanayicileri Derneği (BOSAD)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	07.12.2010 Tarih ve 2010/71 Sayılı Karar Rev.01: 18.10.2017 Tarih ve 2017/86 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	17/12/2010 – 27788 (Mükerrer) Rev.01: 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

ARA KONTROL: Dispersiyon işleminin uygunluğunun kontrol edilmesini,

ATIK: Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan her türlü maddeyi,

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

BARKOD CİHAZI: Çizgiler şeklinde ifade edilen kodlanmış verileri görsel olarak okuyan elektronik makineyi,

BOYA: Doluma hazır son ürünü,

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

DARA: Ürünün bulunduğu kabın boş ağırlığını,

DİSPERSE ETMEK: Boya üretiminde kullanılan toz katkı maddelerinin su veya solvent içinde homojen şekilde dağılması işlemini,

DİSPERSER: Dispersiyonun yapıldığı çift cidarlı, karıştırıcılı, sıyırıcılı kazanı

DİSPERSİYON (SÜSPANSİYON): Dağılımı, yayılmayı; çok ince katı yapıdaki boya ham maddesi partiküllerinin su veya solvent içinde homojen şekilde dağılması işlemini,

DOLGU MALZEMESİ: Boyanın akış ve örtme özelliklerini iyileştirmek amacıyla boyaya eklenen çoğu mineral olan inorganik hammaddeyi,

FORMÜL: Boyaya katılacak hammaddelerin yüzde miktarını,

HAMMADDE: Endüstride bir ürün ya da yapının elde edilmesinde kullanılan gerekli bileşenlerin işlenip elde edilmesinden önceki durumunu,

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

HOMOJEN: Bir karışımın her bir noktasında aynı özelliği göstermesini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İADE ÜRÜN: Nihai hale gelip satıldıktan sonra çeşitli sebeplerle üretim tesisine geri gönderilmiş ve çeşitli işlemler uygulandıktan sonra tekrar satışa hazır hale getirilebilecek mamulü,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞ EMRİ (REÇETE/ÜRETİM KARTI): Boya üretimi için gerekli ham madde miktarlarının, yükleme sırasının, yapılacak diğer işlemlerin ve kullanılacak yöntemlerin belirtildiği dokümanı,

KARIŞIM: İki veya daha fazla kimyasal maddenin kendi özelliklerini kaybetmeden bir araya gelerek meydana getirdikleri fiziksel oluşumu,

KARIŞTIRICI: Kazanlarda merkezde dönen karıştırma kanatlarını,

KATKI MADDESİ (AJAN): Boyaya farklı özellikler kazandırmak için yarı mamule ilave edilen maddeleri,

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, bu amaca uygun olarak tasarım yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KOLTUK AMBAR: Üretim için gerekli olan hammaddelerin ana depodan birim ambalajlarında alınıp geçici olarak depolandığı üretim alanındaki ambarını,

NUMUNE (ÖRNEK): Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir kısmını,

ÖĞÜTME: Boya ham maddelerinin fiziki işlem sonucunda tanecikler haline getirilmesini,

PASTA: Toz halindeki pigmentlerin ıslatılarak formüle uygun hale getirilmesini,

PİGMENT: Boyanın rengini oluşturan renk maddesini,

RENK PASTASI: Boyaya rengini veren hammaddeyi,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmalarını,

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

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

SOLVENT BAZLI BOYA: Taşıyıcısı solvent olan boyayı,

SOLVENT: Bir maddeyi çözebilme özelliğine sahip sıvıyı,

STATİK ELEKTRİK: Nesnelerin yüzeylerinde elektrik yüklerinin birikmesini,

TANECİK: Boya hammaddelerinin küçük boyuttaki parçacıkları,

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

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

TOPRAKLAMA: Boya üretim sistemlerinin herhangi bir elektrik kaçağı tehlikesine karşı gövdelerinin bir iletkenle toprağa bağlanmasını,

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

ÜRÜN: Üretilen yarı mamulü veya bitmiş olan boyayı,

YARI MAMUL: Daha önceden üretim sürecine girmiş veya üretilmekte olan fakat kullanılabilir mamul haline gelmemiş maddeleri (Hegza Meta Fosfat (HMF) Çözeltisi ve benzeri),

YÜKLEME: Boya ham maddelerinin kazana ilave edilmesi işlemini ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
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	21
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin 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 Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası (KİPLAS) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, KİPLAS tarafından yapılmış ve MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde boyanın üretim, renklendirme ve dolum işlemlerinin yapılmasını sağlayan, üretimde kalite geliştirme süreçlerine katkı veren ve mesleki gelişim faaliyetleri yürüten nitelikli kişidir.

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

644 sayılı Çevre ve Şehircilik Bakanlığının Teşkilat ve Görevleri Hakkında Kanun Hükmünde Kararname ve ilgili alt mevzuatı.

2872 sayılı Çevre Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

3146 sayılı Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığının Teşkilat ve Görevleri Hakkında Kanun ve ilgili alt mevzuatı.

4703 sayılı Ürünlerle İlişkin Teknik Mevzuatın Hazırlanması ve Uygulanmasına Dair Kanun ve ilgili alt mevzuatı

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

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

4857 sayılı İş Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış kapalı, üretim sürecinde gürültü, titreşim, toz koku, sıcaklık gibi tehlikelerin kısmen ortaya çıkabileceği ortamlarda, vardiyalı/vardiyasız olarak çalışır. Boya Üretim sorumlusu, işin yapılması esnasında İSG önlemleri alınmadığı ve uygulanmadığı takdirde kimyasallara maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma, ağır yük altında kalma ve kesici aletlerle yaralanma gibi kaza ve yaralanma riskleri ile meslek hastalığı riskiyle karşılaşabilmektedir.

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilmesine ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyarak bu risklerin bertaraf edilmesine katkıda bulunur. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) kalite kontrol, makine bakım ve depo işlemlerini yapan görevliler ile birlikte çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu'nun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur. Aynı kanunun 17 inci maddesi gereğince eğitimleri alır ve belgelendirilir.

Boya Üretim Sorumlusunun, boyan üretiminde kullanılan yarı mamul ve hammaddelere alerjik reaksiyon göstermemesi gerekir.

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 (İSG) ile çevre koruma önlemlerini uygulamak (devamı var)	A.1	Sağlıklı ve güvenli çalışma yöntemlerini uygulamak	A.1.1	Çalışma ortamındaki hareketlerinde, araç, gereç ve ekipmanların kullanımında güvenlik kuralları ile sesli ve yazılı sağlık ve güvenlik işaretlerini takip eder.
				A.1.2	Kişisel koruyucu donanımları (KKD) işin risklerine ve ilgili talimatlara göre yöntemlerine uygun şekilde kullanır.
				A.1.3	KKD'lerin çalışır, temiz ve bakımlı olup olmadığını kontrol ederek KKD'lerde gördüğü herhangi bir arıza veya eksikliği yakın amirine veya ilgili sorumluya bildirir.
				A.1.4	İşyerindeki araç, gereç ve ekipman ile iş yeri ve ona bağlı alanlarda sağlık ve güvenlik yönünden bir risk, tehlike veya kurallara uygun olmayan durumlar ile koruma tedbirlerinde bir eksiklik gördüğünde, işverene veya ilgili sorumluya derhal bildirir.
				A.1.5	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan talimatlar doğrultusunda topraklama yaparak teknik emniyet önlemlerinin alınmasını sağlar.
				A.1.6	İSG açısından tehlikeli maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek tehlikeli maddeleri belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolanmasını sağlar.
		A.2	Acil durum planlarını uygulamak	A.2.1	İşyerinin acil durum planında belirtilen önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri uygular.
				A.2.2	Kendisinin ve diğer kişilerin sağlık ve güvenliğini tehlikeye düşürebilecek acil durumlarda en yakın amirine veya ilgili sorumluya haber verir.
				A.2.3	Kendisinin ve diğer kişilerin sağlık ve güvenliğini tehlikeye düşürebilecek acil durumlarda ilgili kişiye haber veremediği durumlarda bilgisi ve mevcut teknik donanımı çerçevesinde müdahale eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği (İSG) ile çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.3	Çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.3.1	Atıkları ve geri dönüştürülebilen malzemeleri cinslerine göre ayırır.
				A.3.2	Ayrıştırılmış atıkların ve geri dönüştürülebilen malzemelerin geçici depolamasını yapar.
				A.3.3	Atıklar ile geri dönüşümlü malzeme ve materyallerin kayıt altına alınması ve teslimine ilişkin uygulamaları talimatlarına göre yapar.
				A.3.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Üretimde kalite geliştirme süreçlerine katkı vermek	B.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	B.1.1	Çalışma alanı, makine, alet, donanımın kalite gerekliliklerini uygular.
				B.1.2	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama gerekliliklerini uygular.
		B.2	Ürün kalitesini sağlamak	B.2.1	Ürünle ilgili kalite kontrol prosedürlerini tekniklerine göre uygular.
				B.2.2	Ürün kalitesi ile ilgili kayıtları düzenli olarak tutar.
		B.3	Üretim süreçlerinde kalite sağlama ve iyileştirme çalışmalarına katılmak	B.3.1	Süreçte saptanan hata ve arıza kayıtlarını düzenli ve eksiksiz tutar.
				B.3.2	Tutulan kayıtlara ilişkin talimatlara göre raporlama yapar.
				B.3.3	Görev kapsamında üretim süreçlerinin iyileştirilmesi ve geliştirilmesine yönelik öneriler geliştirerek ilgililerine bildirir.
		B.4	Sorumlu olduğu vardiyaya ait raporlama yapmak	B.4.1	Performans değerlendirilmesine yönelik faaliyetleri takip ederek ilgili kayıtların tutulmasını sağlar.
				B.4.2	Sorumlu olduğu birimlerin talep ve ihtiyaçlarına ilişkin formları tutar.
				B.4.3	Talimatlar doğrultusunda sorumlu olduğu vardiyaya ait olay tutanaklarını tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim öncesi hazırlıkların yapılmasını sağlamak (devamı var)	C.1	İş organizasyonu yapmak	C.1.1	İş emirleri ve devreden işlere göre, kendi üretim uygulamalarını planlar.
				C.1.2	İş alanının üretime uygunluğunu kontrol edilmesini sağlar.
				C.1.3	İş alanının temizliğini ve düzenini kontrol edilmesini sağlar.
				C.1.4	İş alanının çalışmaya uygun hale getirilmesini sağlar.
				C.1.5	Talimata göre tekrar değerlendirilebilecek durumda olan iade ve uygunsuz ürünlerin değerlendirilmesini sağlar.
				C.1.6	Yeni oluşturulan karışımın üretim standartlarına uygunluğunu kontrol eder.
		C.2	Hammaddeler ile yardımcı maddelerin hazırlanmasını sağlamak	C.2.1	Hammaddelerin koltuk ambarda iş emrine uygun şekilde (ortam koşulları-sıcaklık, temizlik, havalandırma ve aydınlatma ile etkileşim özellikleri ve benzeri) depolanmasını ve istiflenmesini sağlar.
				C.2.2	İş emrine (reçeteye) göre boya üretim, renk ayar hammaddelerinde, yabancı madde olup olmadığını, ambalajlarında yırtık, delik ve benzeri olup olmadığını, kontrol eder.
				C.2.3	Dolum ambalajlarının ve sarf malzemelerinin temizlik miktar ve uygunluk kontrollerini iş emri ve talimatlara göre yapar.
				C.2.4	İş emrine uygun olarak boya üretim ve renk ayar hammaddelerin üzerindeki etiket bilgilerinin (parti numarası, son kullanım tarihi ve benzeri) doğruluğunu kontrol eder.
				C.2.5	Koltuk ambarı stok sayımını talimatlara göre yapar.
				C.2.6	Kayıtları talimatlar doğrultusunda ilgili birimlerle paylaşır.
				C.2.7	Eksik, hatalı, yetersiz hammadde ve malzemelerin karantina alanına alınmasını sağlar.
				C.2.8	Hammadde ve malzemelerin talimatlara göre üretim alanına getirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim öncesi hazırlıkların yapılmasını sağlamak	C.3	Makine, cihaz ve ekipmanın hazırlanmasını sağlamak	C.3.1	İş emrine göre makine, cihaz ve ekipmanın (tank veya seyyar tank, vana, karıştırıcı, mikser bıçakları, sıyırıcı, havalandırma, sıcak-soğuk su, filtre, pompa, hava basıncı ile solvent bazlı üretimde öğütme makinesi ve azot tüpü) ilgili kontrollerini yapar.
				C.3.2	İş emrine göre boya renk ayar (renklendirme) makine, cihaz ve ekipmanının (spektrofotometre, tartım araçları, aplikatör ve benzeri) ilgili kontrollerini yapar.
				C.3.3	İş emrine göre boya dolum ve ambalaj makine, cihaz ve ekipmanının (tank, kazan, shrink, renk damlatma aparatı ve benzeri) ilgili kontrollerini yapar.
				C.3.4	Tüm makine, cihaz, ekipmanın periyodik bakımlarının talimatlara göre yapılmasını sağlar.
				C.3.5	İş talimatına uygun olarak makine, cihaz ve ekipmanın (boya üretim için kullanılan makineler, renk ayar cihazları, dolum makineleri ve benzeri) çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				C.3.6	Tespit ettiği arıza ve eksikliklerin bildirimini yapar.
				C.3.7	Makine, cihaz ve ekipmanın temizliğinin kontrol edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Boya üretiminin yapılmasını sağlamak (devamı var)	D.1	Karışımın hazırlanmasını sağlamak	D.1.1	Üretim yapılacak kazanın darasının talimatlara göre alınmasını sağlar.
				D.1.2	Kazana istenilen miktarda sıvı hammadde alınmasını sağlar.
				D.1.3	Karıştırıcıyı, ürün cinsine ve miktarına bağlı olarak proses detayında belirtilen hızda (solvent ise topraklama yapılarak) çalıştırılmasını sağlar.
				D.1.4	İş emrinde belirtilen miktarda sıvı hammaddeyi ve (solvent ise topraklama yaparak) dispersiyon ajanlarının tek tek tartılarak ayrı bir taşıma kabına alınmasını sağlar.
				D.1.5	Taşıma kabındaki hammaddenin proses detayında belirtilen sıraya ve hıza göre kazana yüklenmesini sağlar.
				D.1.6	İş emrinde belirtilen miktarda hammaddenin (toz katkı maddeleri) tartılarak ayrı bir taşıma kabına alınmasını sağlar.
				D.1.7	Taşıma kabındaki hammaddenin proses detayında belirtilen sıra ve hıza göre kazana yüklenmesini sağlar.
		D.2	Karışımın homojenize edilmesini sağlamak	D.2.1	Kazana yüklemesi yapılan sıvı ve toz katkı maddelerinin, karışım homojen hale gelene kadar proses detayında belirtilen hızda karıştırılmasını sağlar.
				D.2.2	Karışımdan numune aldirarak homojenize olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Boya üretiminin yapılmasını sağlamak	D.3	Karışımı disperse edilmesini sağlamak	D.3.1	İş emrinde belirtilen miktarda dolgu malzemelerini ve renk pastalarını proses detayında belirtilen sıra ve hıza göre kazana yüklenmesini sağlar.
				D.3.2	Disperser hızını, proses detayında belirtilen şekilde artırarak, karışımın ısınma durumu kontrol edilmesini sağlar.
				D.3.3	Solvent bazlı boyada kazanda bulunan ürünü topraklama yaparak öğütücüden geçirilmesini sağlar.
				D.3.4	Karışım proses detayında belirtilen sıcaklığın üzerindeyse ürünün istenilen sıcaklığa inmesini denetler.
				D.3.5	Kazanı, numune almak için emniyetli duruma getirerek uygun aparatla numune alınmasını ve ilgili birime iletilmesini sağlar.
				D.3.6	Alınan ayrı bir numunede tanecik boyutunu tespit edilmesini sağlayarak sonucun kayıt edilmesini sağlar.
				D.3.7	Karışıma bağlayıcı ve sıvı katkı maddeleri ilave ederek ürünün tamamlanmasını sağlar.
				D.3.8	Ürünün son onayını ilgili birimden aldırır.
		D.4	Transfer hattının ve yarı mamul kazanının kontrol edilmesini sağlamak	D.4.1	Ürüne uygun yarı mamul kazanını ve temiz olduğunu tespit edilmesini sağlar.
				D.4.2	Transfer hatlarını kalıntı, temizlik ve kaçak yönünden kontrol edilmesini sağlar.
		D.5	Ürünün transfer edilmesini sağlamak	D.5.1	İş emrine ve talimatlara göre transferin başlatılmasını sağlar.
				D.5.2	Transfer hat akış yönünü kontrol ederek gerektiğinde yönünün değiştirilmesini sağlar.
				D.5.3	Transfer sonunda hat vanalarının kapatılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Renk ayar (Renklendirme) işlemlerini yürütmek	E.1	Renk kontrolü yapmak	E.1.1	İş emrine göre mamul, yarı mamul ve renk pastalarını karıştırarak hazırladığı ürünün örneğe uygunluğunu göz ile veya gerekli cihazlarla kontrol eder.
				E.1.2	Elde edilen numune boyanın kalite kontrolünü sağlar.
				E.1.3	Elde edilen numune boyanın ilgili birime gönderilmesini sağlar.
				E.1.4	İş emrinde belirtilen renk pastasını ilgili kazana eklenmesini sağlar.
				E.1.5	Ürünün iş emrine göre homojen şekilde karıştırılmasını sağlar.
				E.1.6	Renklendirme kontrolü için gerekli numuneleri alınmasını sağlar.
		E.2	Renk ayarını (renklendirme) yapmak	E.2.1	Ürünü kalite kontrole götürülmesini sağlar.
				E.2.2	Ürünün renk onayının alınıp alınmadığını denetler.
				E.2.3	Renk onayını aldıktan sonra numuneyi kalite kontrol birimine iletilmesini sağlar
				E.2.4	Kalite kontrol onayı alarak/alındığını denetleyerek uygun etiketi hazırlanmasını sağlar.
				E.2.5	Uygun etiketi kazana / tanka yapıştırılmasını sağlar.
				E.2.6	Kazanı/tankı kapak veya streç ile kapatarak/kapatılmasını sağlayarak dolum operatörüne teslim edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Dolum işlemlerini yürütmek	F.1	Ürünü doluma hazırlamak	F.1.1	İş emrine göre ürünü kontrol eder.
				F.1.2	Ürünün dış etkenlere karşı korunmasını sağlar.
				F.1.3	Ürünün dolumu başlamadan önce tekrar karıştırılmasını sağlar.
		F.2	Dolum ayar ve ara kontrollerini yapmak	F.2.1	Dolacak ambalaja ve prosese göre ilgili makine ayarlarını (hacim, ebat, ağırlık, ısı ve soğutma ve benzeri) yapar.
				F.2.2	İş emri ve üretim prosesine uygun ara kontrolleri (tartım, renk, yüzey, barkod ve benzeri) yapar.
		F.3	Boya dolumu gerçekleştirmek	F.3.1	Dolum yapılacak kazanın karıştırılmasını sağlar.
F.3.2	İş emrine ve üretim prosesine uygun dolum işlemini tamamlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Üretim sonrası işlemleri yürütmek	G.1	Ürünün ambalajlama ayar ve kontrollerini yapmak	G.1.1	Dolum işlemi tamamlanan ürünün iş emrine göre ambalajının yapılması için araç-gereç, cihaz ve donanım ayarlarını yapar.
				G.1.2	Ambalajlanan ürünün iş emrine uygun kontrollerini (paketlenme, sızdırmazlık, gözle lak ve benzeri) yapar.
		G.2	Ürünün ambalajlanmasını sağlamak	G.2.1	İş emrine uygun olarak ürünleri ambalajlanmasını sağlar.
				G.2.2	Ambalajlanan ürünün standartlara uygun şekilde istiflenip depolanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mesleki gelişim faaliyetleri yürütmek	H.1	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	H.1.1	Mesleki gelişimine yönelik konularda ilgili sorumlu veya birime geri bildirimde bulunur.
				H.1.2	Kişisel ihtiyaçlarına ve kariyer hedeflerine yönelik eğitim ve faaliyetlere katılarak mesleki gelişim portföyünü oluşturur.
				H.1.3	Mesleği ile ilgili teknoloji, yayın ve benzeri güncel gelişmeleri takip eder.
		H.2	Eğitim ve yetiştirme süreçlerine destek vermek	H.2.1	Yetişmekte olan meslek elemanlarının mesleki gelişim ihtiyaçlarına yönelik konularda ilgili sorumlu veya birime geri bildirimde bulunur.
				H.2.2	Yetişmekte olan meslek elemanlarının iş süreçlerinde bilgi, beceri ve yetkinlik kazanmaları için gerekli rehberlik ve teknik desteği sağlar.
				H.2.23	Mesleği ile ilgili bilgilendirme ve eğitimlere katkı sağlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Aplikatör
2. Atık konteynırı
3. Barkod cihazı
4. Benmari
5. Bilgisayar
6. Boya karıştırıcı tankı
7. Cam-zirkon boncukları
8. Daylight kabini
9. Dolum makineleri
10. Etiket makinesi
11. Etüv
12. Fırın
13. Filtre çeşitleri
14. Genel temizlik makineleri
15. Glossmetre
16. Gres makinesi
17. Grindometre
18. Hammadde tankı
19. Havalandırma, soğutma ve ısıtma sistemi
20. Izgaralı huni
21. İletişim araçları
22. Kâğıt presı
23. Kalınlık ölçer
24. Kapak kapatma makineleri
25. Karıştırıcı çeşitleri
26. Kazan çeşitleri
27. Kazan yıkama aparatı
28. Kırtasiye malzemeleri
29. Kişisel koruyucu donanımlar
30. Kompresör
31. Kontrol panelleri
32. Kostik havuzu
33. Kurutma cihazı
34. Küp tank (konteynır)
35. Leneta kart
36. Numune kabı
37. Numune kepçesi
38. Öğütme makinesi
39. Örtücülük kartı
40. Panel yüzey
41. Pistole
42. Pompa çeşitleri
43. Renk kartı

44. Sayaç çeşitleri
45. Shrink makinesi
46. Sıyırma bıçağı
47. Silolar
48. Soğutma havuzu ve kazanı
49. Spektrofotometre
50. Streç makinesi
51. Taşıma araçları (elektrikli forklift, palet, ceraskal, asansör, fiçı devirme aparatı ve benzeri)
52. Terazi çeşitleri
53. Transfer hatları
54. Viskozimetre
55. Yoğunluk kabı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Absorbanlar bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Artık ve atıkların kaynakta doğru ayrılması bilgisi
4. Bilgisayar bilgisi
5. Boya kimyasalları bilgisi
6. Boya uygulama bilgisi
7. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
8. Dispersiyon teknikleri bilgisi
9. Ekip yönetme becerisi
10. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
11. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
12. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
13. Karar verme becerisi
14. Kayıt tutma bilgisi
15. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
16. Mesleki kimya bilgisi
17. Mesleki matematik bilgisi
18. Mesleki terim bilgisi
19. Numune alma bilgisi
20. Organizasyon becerisi
21. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
22. Problem çözüme becerisi
23. Renk ayırt edebilme becerisi
24. Renk bilgisi
25. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
26. Spektrofotometre kullanma bilgisi
27. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
28. Temel ilkyardım bilgisi
29. Yangın, yangın söndürme teknikleri, acil durum ve tahliye bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine ve çalışma arkadaşlarına doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
3. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
4. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
5. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. İnsan ilişkilerine özen göstermek
8. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
9. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
10. İşletme ve üretim süreçleri ile ilgili mahremiyet ilke ve kurallarına uymaya özen göstermek
11. İşyeri tertibine ve çalışma disiplinine özen göstermek
12. Karşılaşılan sorunlara soğukkanlı yaklaşmak
13. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
14. Mesleki eğitimlere katılma ve mesleki gelişimi konusunda istekli olmak
15. Süreç kalitesine özen göstermek
16. Uygun (sözlü ve sözlü olmayan) iletişim becerileri sergilemek
17. Vardiya değişimlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşabilmek
18. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
19. Zamanı iyi kullanmak

19. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.