



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
SEVİYE 5**

REFERANS KODU / 10UMS0106-5

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

Meslek:	BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	10UMS0106-5
Standardı Hazırlayan 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 beş (5) 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 (Bazı işletmelerde yarı mamule de boya denmektedir),

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

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

DİSPERSE: 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,

EZİLME: Boya ham maddesi taneciklerinin, homojen hale getirilmesi işlemini,

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,

ISLATICI: Boyada pigmentlerin ıslanmasını sağlayan hammaddeyi,

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,

JELLEŞME: Yarı mamul çözeltisinin pelte halini almasını,

KALİBRASYON: Belirli koşullar altında doğruluğu bilinen bir referans ölçüm standardı veya ölçüm sistemini kullanarak doğruluğu aranan diğer bir standart veya test/ölçü aleti ya da sistemin doğruluğunun ölçülmesi, sapmalarının belirlenmesi ve rapor edilmesi işlemini,

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,

RUBOUT TESTİ: Boyada pigment yüzmesinin test metodunu,

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,

ŞAHİT NUMUNE: Üretilen her parti boyadan alınan arşiv numunesini,

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 dolum için boru hatları ile ilgili kazana nakledilmesini,

ÜRÜN: Üretilen yarı mamulü veya bitmiş olan boyayı,

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

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	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 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	19
3.3. Bilgi ve Beceriler	20
3.4. Tutum ve Davranışlar	21
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	22

1. GİRİŞ

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 5) 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 5) 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 5), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde boyanın üretim, renklendirme ve dolum süreçlerinin planlanması, yürütülmesi ve kontrollerinin yapılmasını sağlayan; üretim planı doğrultusunda üretim kartlarını hazırlayan; üretim verimliliğinin artırılması ile ürün standartlarının geliştirilmesine katkı veren ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 3113 (Kimyasal işleme tesisi kontrolörleri)

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 Ürünlere 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 5) 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 5) 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 5) boya renk ayar, dolum, kalite kontrol, makine bakım ve depo işlemlerini yapan görevliler ile birlikte çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 5), 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	İSG ve çevre koruma ile ilgili önlemleri 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 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 yapılmasını ve teknik emniyet önlemlerinin alınmasını sağlar.
				A.1.6	İş sağlığı ve güvenliği 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 talimatlar doğrultusunda ilgili sorumluya haber verir.
				A.2.3	Kendisinin ve diğer kişilerin sağlık ve güvenliğini tehlikeye düşürebilecek acil durumlarda ilgili kişiye haber verilemeyecek bir durum oluşursa talimatlar doğrultusunda bilgisi ve mevcut teknik donanımı çerçevesinde müdahale eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG ve çevre koruma ile ilgili önlemleri 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	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular/uygulanmasını sağlar.
				B.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular/uygulanmasını sağlar.
				B.1.3	Makine, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışmasını sağlar.
				B.1.4	Çalışmayla ilgili kalite ve diğer formlarını doldurur/doldurulmasını sağlar.
		B.2	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	B.2.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				B.2.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların kullanım kılavuzlarına uygunluğunu denetler.
				B.2.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		B.3	Proseslerde saptanan hata ve arızaların giderilmesi çalışmalarına katılmak	B.3.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir, ilgili kayıtları tutar.
				B.3.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				B.3.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama ve yöntemleri uygular/uygulanmasını sağlar.
				B.3.4	Hata ve arızalarla ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim öncesi hazırlık işlemlerini yürütmek (devamı var)	C.1	İş organizasyonu yapmak	C.1.1	Üretim planlamasına göre günlük-haftalık iş programını, vardiya düzenlemelerini yapar.
				C.1.2	Üretim planlamasına göre ekiplerin oluşturulmasını sağlar
				C.1.3	İş alanının uygunluğunu kontrol eder/edilmesini sağlar.
				C.1.4	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				C.1.5	İş emirleri doğrultusunda üretim kartlarını tonaj ve renk bazında hazırlayarak ilgili birimlere verir.
				C.1.6	Dolum kartlarını iş emirleri doğrultusunda hazırlayarak ilgili birimlere verir.
				C.1.7	Vardiya değişiminde bir sonraki vardiyaya üretimle ilgili bilgi verir.
				C.1.8	Personelin izin ve fazla mesai düzenlemelerini yaparak ilgili formları doldurur.
				C.1.9	Personelin devam verimliliğini takip ederek rapor hazırlar.
				C.1.10	İş kazalarıyla ilgili raporları hazırlar.
				C.1.11	Talimat ve formların güncelliğini takip ederek yenilenmesine katkı sunar.
C	Ürün standartlarının geliştirilmesi çalışmalarına katkıda bulunmak	C.2	Ürün standartlarının geliştirilmesi çalışmalarına katkıda bulunmak	C.2.1	İade ve uygunsuz ürünler ile ilgili değerlendirme yaparak raporları hazırlar.
				C.2.2	Üretim süreçlerindeki işlem süresi, miktarlar, ekipman verimliliği, planlardaki sapmalar, deneme üretimi verimi, fireler, atıklar ile ilgili raporları hazırlar.
				C.2.3	Ürün geliştirme ile ilgili çalışmalara katkı sunar.
				C.2.4	Ürün şikâyetlerini değerlendirir
				C.2.5	İlgili üretim sürecini kontrol ederek bilgilerin kaydedilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim öncesi hazırlık işlemlerini yürütmek (devamı var)	C.3	Malzeme kontrolünün yapılmasını sağlamak	C.3.1	Hammadde ana deposunu sistemden kontrol eder.
				C.3.2	Sistemde eksiklik var ise ilgili birimlere bildirerek eksikliğin giderilmesini sağlar.
				C.3.3	Hammadde, katkı maddeleri, bağlayıcılar, pigment, ıslatıcı, renk pastaları ve solventlerle ilgili giriş kalite etiketlerinin kontrol işlemlerini yapar ve/veya yapılmasını sağlar.
				C.3.4	Koltuk ambardaki hammadde, yarı mamul, sarf malzeme sayımının yapılmasını sağlayarak sayım farklarını raporlar.
				C.3.5	Hammadde ambalajlarının kontrolünün yapılmasını sağlar.
				C.3.6	Uygun olmayan hammaddeler, renk pastaları ve yarı mamullerin ilgili talimatların yerine getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				C.3.7	Alternatif hammaddelerin sayımının yapılmasını sağlayarak kontrol eder.
				C.3.8	Eksik yarı mamulün (renksiz ürünün) üretilmesini (renklendirilmesini) ve temin edilmesini sağlar.
				C.3.9	İade gelen ürünlerin kontrol edilerek sınıflandırılmasını sağlar.
				C.3.10	Dolum malzemelerinin kontrol edilmesini sağlar.
		C.3.11	Hammadde deposunun düzen, temizlik, havalandırma, etkileşim, aydınlatma, raf yük taşıma kapasitesini talimatlara göre kontrol eder.		
		C.4	Cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünün yapılmasını sağlamak	C.4.1	İş emri ve talimatlara göre makine, cihaz ve ekipmanın ilgili kontrollerinin yapılmasını sağlar.
C.4.2	İş emrine ve talimatlara göre boya renk ayar (renklendirme) makine, cihaz ve ekipmanının (spektrofotometre, tartım araçları, aplikatör, renk çekim kartlarının, aplikatörün ve sayaçların) ilgili kontrollerinin yapılmasını sağlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak	C.4	Cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünün yapılmasını sağlamak	C.4.3	İş emrine ve talimatlara göre boya dolum ve ambalaj makine, cihaz ve ekipmanının (tank, kazan, shrink, renk damlatma aparatı ve benzeri) ilgili kontrollerinin yapılmasını sağlar.
				C.4.4	Tüm makine, cihaz, ekipmanın periyodik bakımlarının talimatlara göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				C.4.5	Kalibrasyon cihaz ve tarih listesini ilgili birime verir.
				C.4.6	Kalibrasyon kontrolleriyle ilgili talimatların yerine getirilip getirilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Boya üretim süreçlerini kontrol etmek	D.1	Boya üretiminin yapılmasını sağlamak	D.1.1	Hammadde ve yarı mamulün kazana üretim talimatlarına göre yüklenip yüklenmediğini kontrol eder.
				D.1.2	Dispersiyonun gerçekleşip gerçekleşmediğini kontrol eder.
				D.1.3	Dispersiyon kalite kontrolünün yapılmasını sağlar.
				D.1.4	Test sonuçlarının takibinin yapılmasını sağlar.
				D.1.5	Ürün tamamlama işlemlerini kontrol eder.
				D.1.6	Ürün transfer işlemlerini kontrol eder.
		D.2	Renk ayarının (renklendirme) yapılmasını sağlamak	D.2.1	Hammadde ve yarı mamulün kazana üretim talimatlarına göre yüklenip yüklenmediğini kontrol eder.
				D.2.2	Renk ayar işlemlerinin yapılmasını sağlayarak uygunluk kontrolünü yapar.
				D.2.3	Ürünün doluma hazırlanmasını sağlayarak uygunluk kontrolünü yapar.
		D.3	Dolum yapılmasını sağlamak	D.3.1	Dolum makinesi bağlantılarının yapılmasını sağlayarak uygunluk kontrolünü yapar.
				D.3.2	Ürün tanıtım bilgilerini kontrol eder.
				D.3.3	Dolum kazanı, dolum makinesi ve shrink makinesi ayarlarının yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				D.3.4	Ambalaj ve sarf malzemelerinin dolum makinesine talimatlara uygun olarak yüklenip yüklenmediğini kontrol eder.
				D.3.5	Ara kontrollerin yapılmasını sağlar.
				D.3.6	Ürünün talimatlara göre paletlenmesini ve depoya sevk edilmesini sağlayarak uygunluk kontrolünü yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim sonrası işlemleri yürütmek	E.1	Numune alınmasını sağlamak	E.1.1	Numune alma ortamı, numune kabı, ekipmanlarını ve bildirim formunu kontrol eder.
				E.1.2	Ürün numunesinin iş emri ve talimatlara göre alınmasını sağlar.
		E.2	Ürün kontrol testlerinin yapılmasını sağlamak	E.2.1	Viskozite testini yapar / yapılmasını sağlar
				E.2.2	Ezilme testini yapar / yapılmasını sağlar.
				E.2.3	Jelleşme kontrolünü yapar / yapılmasını sağlar.
				E.2.4	Yüzey ve köpük kontrolünü yapar / yapılmasını sağlar.
				E.2.5	Rubout testini yapar / yapılmasını sağlar.
				E.2.6	Test sonuçlarını kaydeder / kaydedilmesini sağlar.
				E.2.7	Test sonuçlarını karşılaştırarak değerlendirir.
		E.3	Şahit numunenin saklanmasını sağlamak	E.3.1	Şahit numunenin talimatlara uygun olarak alınmasını sağlar.
				E.3.2	Şahit numunenin talimatlara uygun olarak etiketlenmesini sağlar.
				E.3.3	Şahit numunenin ilgili birime teslim edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Mesleki gelişim faaliyetleri yürütmek	F.1	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	F.1.1	Mesleki gelişimine yönelik konularda ilgili sorumlu veya birime geri bildirimde bulunur.
				F.1.2	Kişisel ihtiyaçlarına ve kariyer hedeflerine yönelik eğitim ve faaliyetlere katılarak mesleki gelişim portföyünü oluşturur.
				F.1.3	Mesleği ile ilgili teknoloji, yayın ve benzeri güncel gelişmeleri takip eder.
		F.2	Eğitim ve yetiştirme süreçlerine destek vermek	F.2.1	Yetişmekte olan meslek elemanlarının ve diğer çalışanların mesleki gelişim ihtiyaçlarına yönelik konularda ilgili sorumlu veya birime geri bildirimde bulunur.
				F.2.2	Yetişmekte olan meslek elemanlarının iş süreçlerinde bilgi, beceri ve yetkinlik kazanmaları için gerekli rehberlik ve teknik desteği almalarını sağlar.
				F.2.3	Mesleği ile ilgili bilgilendirme ve eğitimlere katkı sağlar.
				F.2.4	Astlarına yönelik eğitimleri üretim planlamasına göre organize ederek eğitimlere ilişkin raporlar hazırlar.

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 presi
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 forklifti, palet, ceraskal, asansör, fiç devirme aparatı ve benzeri)
52. Teraziler 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 testleri bilgisi
7. Boya uygulama bilgisi
8. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
9. Dispersiyon teknikleri bilgisi
10. Ekip yönetme becerisi
11. Ergonomi bilgisi
12. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
13. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
14. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
15. Karar verme becerisi
16. Kayıt tutma bilgisi
17. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
18. Mesleki kimya bilgisi
19. Mesleki matematik bilgisi
20. Mesleki terim bilgisi
21. Numune alma ve ürün değerlendirme bilgisi
22. Personel sevk ve idare bilgisi
23. Planlama ve organizasyon becerisi
24. Problem çözme becerisi
25. Renk ayırt edebilme becerisi
26. Renk bilgisi

27. Risk değerlendirme bilgisi
28. Spektrofotometre kullanma bilgisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel ilkyardım bilgisi
31. 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 uyararak 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

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 5) 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.