



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BOYA ÜRETİM SORUMLUSU SEVİYE 4

REFERANS KODU / 10UMS0106-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 17.12.2010 – 27788 (Mükerrer)

Meslek:	BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	10UMS0106-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK ve PLASTİK SANAYİ 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:	07.12.2010 Tarih ve 2010/71 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	17.12.2010 – 27788 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ABSORBAN: Emici kimyasal maddeyi,

ALKİD: Yağ içeren, bağlayıcı işlevi gören reçineyi,

ARA KONTROL: Dispersiyon işleminin uygunluğunun kontrol edilmesini,

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

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

BARKOD: Verilerin görsel özellikli makinelerin okuyabilmesi için kodlanmasını,

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

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,

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 anorganik hammaddeyi,

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

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,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

ISLATICI: Boyada pigmentlerin ıslanmasını sağlayan hammaddeyi,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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,

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

KİMYASAL BULAŞIK: Kimyasal madde ile kirlenmiş malzeme ve araçları,

KKD: Kişisel koruyucu donanımı,

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

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

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

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

ÖRTÜCÜLÜK KARTI: Boyanın kapaticılık özelliğini anlamak için kullanılan kartı,

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

PARLAKLIK: Bir ürünün ya da cismin ışığı yansıtma derecesini,

PASTA: Toz halindeki pigmentlerin ıslatılarak formüle uygun hale getirilmesini,

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

PİGMENT: Boyanın rengini oluşturan renk maddesini,

PROSES: Üretim sürecini,

KİMYASAL REAKSİYON: İki veya daha fazla maddenin birbiri ile etkileşmesi sonucu kendi özelliklerini kaybederek yeni özellikte maddeler oluşturmalarını,

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,

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

RUBOUT TESTİ: Boyada pigment yüzmesinin test metodunu,

SEYRELTME (İNCELTME): Akışkanlığı arttırmayı,

SOLVENT BAZLI BOYA: Taşıyıcısı solvent olan boyayı,

SON KONTROL: Boya transferinden önce yapılan kontrol işlemini,

SU BAZLI BOYA: Taşıyıcısı su olan boyayı,

ŞAHİT NUMUNE: Üretilen her parti boyadan alınan arşiv numunesini,

TANECİK: Boya hammaddelerinin küçük boyuttaki parçacıkları,

TEHLİKE: İnsanların yaralanması, hastalanması, malın veya malzemenin zarar görmesi, işyeri ortamının zarar görmesi veya bunların birlikte gerçekleşmesine sebep olabilecek potansiyel kaynak veya durumu,

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

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	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası (KİPLAS) tarafından hazırlanmıştır.

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 4) 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

Kimyasal reaksiyona uğramayan boya üretiminin yapıldığı işletmelerde, boya üretiminin başlangıç safhasından bitiş safhasına kadar her aşamasını takip ederek, standartlara uygun şekilde boya üreten ve üretilmesini sağlayan kişidir.

Üretim aşamalarında kullanılan ekipman, makine ve donanım ile üretimde kullanılacak olan hammadde, yarı mamul, pasta ve sarf malzemelerinin kontrolünü yapar. Uygunsuz ve yetersiz durumlarda ilgili birimlere bilgi verir.

Üretim planı doğrultusunda, standartlara uygun şekilde üretim ve renklendirme işleminin yapılması için gerekli iş organizasyonunu yapar. Boya üretim sürecinde ara kontrol işlemlerinin yapılmasını ve sonuçlar doğrultusunda dolum ünitesinde dolumunun yapılarak depolama alanına sevk edilmesini sağlar. Tüm üretim safhalarında oluşan atıkların ilgili yönetmeliklere göre sınıflandırılmasını ve sevk edilmesini sağlar.

Birimler arası koordinasyon sağlayarak, üretim ve faaliyet kayıtlarını tutar, üretim verimliliğinin artırılmasını sağlar. Çalışma ortamının ve birlikte çalıştığı kişilerin emniyetinden ve kişisel gelişimlerinden sorumludur.

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

Makine Emniyeti Yönetmeliği

Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat ve Koruyucu Sistemler ile 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, Etiketlendirilmesi ve
Ambalajlanması Hakkında Yönetmelik

Titreşim Yönetmeliği

TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi

TS EN ISO 14001 Çevre 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 üretim sorumlusu kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, gürültülü, kokulu ve kimyasal maddelerin bulunduğu, iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren bir ortamda çalışır. Boya üretim sorumlusu, kimya laboratuvarı analisti ve sorumlusu, boya renk ayar elemanı, boya üretim ve dolum operatörleri ve depo görevlileri ile birlikte çalışır. Önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunma amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

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	Kişisel koruyucu donanımların, eksikliğini, kullanıma uygunluğunu ve son kullanım tarihlerini kontrol eder, uygun olmayanları yenileri ile değiştirir.
				A.1.4	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.5	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, tehlikelerin 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	Dönüştürülebilen 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 formları doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme işlerine katılır.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların kullanım kılavuzlarına uygunluğunu denetler.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		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 uygulama ve 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 alanının uygunluğunu kontrol eder.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
		D.2	Günlük ve haftalık iş programı yapmak	D.2.1	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre iş programını yapar.
				D.2.2	Günlük ve haftalık çalışma programlarını takip eder.
				D.2.3	Devreden işlerin kontrolünü yapar.
				D.2.4	İş emirleri doğrultusunda aldığı üretim ve dolum kartlarını ilgili birimlere verir.
				D.2.5	Vardiya tesliminde iş aktarımı amaçlı bir sonraki vardiyaya bilgi verir.
		D.3	İade ve uygunsuz ürünlerin değerlendirilmesini yapmak	D.3.1	Alınan iş emri doğrultusunda tekrar değerlendirilebilecek durumda olan iade ve uygunsuz ürünlerin değerlendirilmesini sağlar.
				D.3.2	Yeni oluşturulan karışımın üretim standartlarına uygunluğunu kontrol eder.
		D.4	İş dağılımı yapmak	D.4.1	Alınan iş emirleri doğrultusunda ekipleri oluşturur.
				D.4.2	Oluşturulan ekiplere iş dağılımını yapar.
				D.4.3	Ekipleri üretimle ilgili alan ve makinelere sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak (devamı var)	E.1	Boya üretim cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.1.1	Çalışma ortamı kontrolü yapar.
				E.1.2	Disperser tank veya kazanın uygunluğunu kontrol eder.
				E.1.3	Disperserin çalışır durumda olduğunu kontrol eder.
				E.1.4	Devir, sıyırıcı, karıştırıcı ve bıçak kontrolü yapar.
				E.1.5	Havalandırma sistemini kontrol eder.
				E.1.6	Vana kontrolünü yapar.
				E.1.7	Tartım ve ölçüm araçlarının kontrolünü yapar.
				E.1.8	Kaldırma ve taşıma araçlarının kontrol edilmesini sağlar.
				E.1.9	Soğutma ve ısıtma suyu kontrolünü yapar.
				E.1.10	Filtre ve pompaların kontrolünü yapar.
				E.1.11	Hava/azot basıncı kontrolünü yapar.
				E.1.12	Solvent bazlı boyalarda öğütme makinesinin kontrolünü yapar.
		E.2	Renk ayar cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.2.1	Renklendirme tankı ve karıştırıcısının (mikser) kontrolünü yapar.
				E.2.2	Terazi, sayaç ve ekipmanları kontrol eder.
				E.2.3	Renk ölçüm cihazını kontrol eder.
				E.2.4	Pasta ve yarı mamul stok tanklarının kontrolünü yapar.
				E.2.5	Etüv kontrolü yapılmasını sağlar.
				E.2.6	Topraklama hattı kontrolü yapar.
				E.2.7	Aplikatör kontrolü yapar.
				E.2.8	Renk çekim kartlarının takibini yapar.
				E.2.9	Daylight kabinini kontrol eder.
		E.3	Dolum cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.3.1	Dolum makinesini kontrol eder.
				E.3.2	Dolum filtrelerinin ve pompalarını kontrol eder.
				E.3.3	Dolum, hat ve bağlantı hortumlarını kontrol eder.
				E.3.4	Etiket, barkod ve inkjet makinelerini kontrol eder.
				E.3.5	Konveyör ve bant sistemini kontrol eder.
				E.3.6	Shrink makinesini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.4	Ekipman, makine ve donanımın periyodik bakımlarının yapılmasını sağlamak	E.4.1	Disperserlerin, renk karıştırıcılarının, dolum makinelerinin ve shrink makinelerinin periyodik bakımlarının yapılmasını sağlar.
				E.4.2	Disperser kazanının mekanik ve hijyenik bakımları ile periyodik bakımlarının yapılmasını sağlar.
				E.4.3	Renklendirme tanklarının periyodik bakımlarının yapılmasını sağlar.
				E.4.4	Dolum makinesi, filtre, pompa ve ara hortumların hijyenik temizliğinin periyodik olarak yapılmasını sağlar.
				E.4.5	Periyodik bakım talimatlarına uyar, yapılan bakımları ilgili forma kaydeder.
		E.5	Arıza bildirimlerini yapmak	E.5.1	Arızalı durumda olan ekipman için iş emri açar, ilgili birime gönderir.
				E.5.2	Arızalı makinenin devre dışı kalmasını sağlar, uyarı levhası koyar.
				E.5.3	Açılan arıza bildirimlerinin kontrolünü yapar.
				E.5.4	Arıza giderildikten sonra arıza iş emrini kapatır.
				E.5.5	Makineyi devreye alır.
		E.6	Kalibrasyon kontrolünü yapmak	E.6.1	Kalibrasyon cihaz ve tarih listesini ilgili birimden alır.
				E.6.2	Kalibrasyon kontrolü yapılacak makine ve ekipmanları tespit eder.
				E.6.3	Kalibrasyon etiket bilgilerini inceler.
				E.6.4	Kalibrasyon süresi yaklaştıysa iş emri çıkartır ve ilgili birimlere bilgi verir.
				E.6.5	Kalibrasyon süresi dolmuş, red onayı almış cihazların kullanım dışı kalmasını sağlar.
				E.6.6	Kalibre edilecek cihazı takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammadde kontrolü yapmak (devamı var)	F.1	Boya üretim hammadde kontrolü yapmak	F.1.1	Koltuk altı ambarındaki hammadde, dolgu malzemesi, katkı maddeleri, bağlayıcı, pigment, ıslatıcı, yarı mamul ve sarf malzeme sayımını yapar.
				F.1.2	Üretim hattına gelen hammaddelerin üzerindeki etiket bilgilerinin doğruluğunu kontrol eder.
				F.1.3	Hammadde birim ambalajlarının miktarının doğruluğunu kontrol eder.
				F.1.4	Hammadde ambalajlarının yırtık, delik ve istifinin uygun olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.5	Uygun olmayan hammaddenin karantina sahasına alınmasını sağlar, ilgili birimlere bilgi verir.
				F.1.6	Alternatif hammaddelerin sayımını ve kontrolünü yapar.
		F.2	Renk ayar hammadde kontrolü yapmak	F.2.1	Renk ayar pastalarının stokta yeterli miktarda olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.2	Renk ayar pastalarının etiket ve parti no kontrolünü yapar.
				F.2.3	Renk pastalarının kullanım öncesi karıştırılarak homojen hale gelmelerini sağlar.
				F.2.4	Yarı mamulün (renksiz boyanın) koltuk altı stok miktarlarını kontrol eder.
				F.2.5	Eksik yarı mamulü üretir ve temin edilmesini sağlar.
				F.2.6	Gelen pastanın sistemdeki doğruluğunu kontrol eder.
				F.2.7	Uygun olmayan renk pastalarının ve yarı mamullerin karantina sahasına alınmasını sağlar, ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammadde kontrolü yapmak	F.3	Dolum malzemelerinin kontrolünü yapmak	F.3.1	Koltuk altı ambarını kontrol eder.
				F.3.2	Ambalaj ve etiket sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.3	Barkod sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.4	Shrink naylon, streç naylon ve karton tava/separatör sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.5	Ahşap, plastik palet sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.6	Eksik olan malzemeleri ilgili birimlere bildirir.
				F.3.7	Dolum malzemelerinin uygunluğunu kontrol eder.
				F.3.8	Uygun olmayan dolum malzemelerinin karantina sahasına alınmasını sağlar, ilgili birimlere bilgi verir.
		F.4	Koltuk altı ambarı stok sayımı yapmak	F.4.1	Periyodik tarihlerde koltuk altı ambarı envanter sayımını yapar.
				F.4.2	Sayım listelerini ilgili birimlere bildirir.
		F.5	Hammaddenin ve malzemelerin üretim alanına getirilmesini sağlamak	F.5.1	Parti bazında hammaddelerin hazırlanıp boya üretim alanına taşınmasını sağlar.
				F.5.2	Renk pastalarının renk yapılacak alana getirilmesini sağlar.
				F.5.3	Bazların ve bağlayıcıların kazana alınmasını sağlar.
				F.5.4	Baskısız ambalajların etiketlenip dolum bölümüne getirilmesini sağlar.
				F.5.5	Sıvı hammaddelerin sayaç ve transfer ekipmanlarıyla kazanlara alınmasını sağlar.
				F.5.6	Taşıma işlemlerinin İSG kurallarına uygun şekilde yapılmasını sağlar.
		F.6	Hammadde depolama koşullarını kontrol etmek	F.6.1	Günlük koltuk altı ambarı sıcaklığını ölçer ve kaydeder.
				F.6.2	Hammaddelerin etkileşim özelliklerine göre uygun şekilde istiflenmesini ve depolanmasını sağlar.
				F.6.3	Düzen, temizlik, havalandırma ve aydınlatma gibi koşulları kontrol eder.
				F.6.4	Rafların yük taşıma kapasitelerini kontrol eder.
				F.6.5	Olumsuzluk halinde gerekli önlemleri alır, ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Boya üretiminin yapılmasını sağlamak	G.1	Hammadde yükleme ve karıştırma işlemlerinin yürütülmesini sağlamak	G.1.1	Yüklenecek parti hammadde miktarını kontrol eder.
				G.1.2	Su bazlı boyada kazana su alınmasını sağlar.
				G.1.3	Solvent bazlı boyada kazana bağlayıcı alınmasını sağlar.
				G.1.4	Karıştırıcının devreye alınmasını sağlar.
				G.1.5	Sıvı hammaddelerin proses sırasına göre kazana alınmasını sağlar.
				G.1.6	Toz hammaddelerin proses sırasına göre kazana alınmasını sağlar.
				G.1.7	Kazan devir kontrolünü yapar.
				G.1.8	Dispersiyon sürelerini kontrol eder.
				G.1.9	Ürünün sıcaklık kontrolünün yapılmasını sağlar.
				G.1.10	Karışımın homojenize edilmesini sağlar.
				G.1.11	Çözelti kontrolünün yapılmasını sağlar.
				G.1.12	Solvent bazlı boyada partikül çapı büyük olan karışımın öğütülmesini sağlar.
				G.1.13	Karışımın son kontrolünün yapılmasını sağlar.
		G.2	Dispersiyon kalite kontrolünün yapılmasını sağlamak	G.2.1	Numune alınmasını sağlar ve tanecik boyutunu tespit ettirir.
				G.2.2	Bağlayıcı verildikten sonra kalite kontrol testlerinin yapılmasını sağlar.
				G.2.3	Test sonuçlarının takibini yapar.
		G.3	Ürün tamamlama işlemlerinin yürütülmesini sağlamak	G.3.1	Yarı mamule bağlayıcı ilave edilmesini sağlar.
				G.3.2	Sıvı/toz katkı maddelerinin ilave edilmesini sağlar.
				G.3.3	Ürün son kontrolünün yapılmasını sağlar ve ürün kalite onayını alır.
		G.4	Ürün transfer işlemlerini yürütmek veya yürütülmesini sağlamak	G.4.1	Transfer hatlarını ve kazanı kontrol eder.
				G.4.2	Gerekli durumlarda transfer hat akış yönünün değiştirilmesini sağlar, kontrol eder.
				G.4.3	Ürün stok miktarını kontrol eder.
				G.4.4	Ürünün doğru stok tankına basılıp basılmadığını kontrol eder.
				G.4.5	Transferin gerçekleştirilmesini sağlar.
				G.4.6	Transfer sonrası hat ve disperser dip vanalarının kapatılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Renk ayarının yapılmasını sağlamak	H.1	Hammadde ve yarı mamulün kazana yüklenmesini sağlamak	H.1.1	Üretilecek ürüne ait hammadde ve yarı mamulün üretim kartında belirtilen kazana yüklenmesini sağlar.
				H.1.2	Karıştırıcıların çalıştırılmasını sağlar.
				H.1.3	Yapılan tüm işlemlerin İSG talimatlarına uygun yapıldığını kontrol eder.
		H.2	Renk ayar işlemlerinin yapılmasını sağlamak	H.2.1	İlgili birimden standart numuneyi alır.
				H.2.2	Üretim kartında belirtilen renk pastasının ilgili kazana eklenmesini sağlar, kontrol eder.
				H.2.3	Ürünün homojen şekilde karıştırılmasını sağlar.
				H.2.4	Kalite kontrol için gerekli numunelerin alınmasını sağlar ve onay alır.
				H.2.5	Kalite kontrol birimi tarafından belirtilen müdahalelerin yapılmasını sağlar.
				H.2.6	Renk kontrolü yapar.
		H.3	Ürünün doluma hazırlanmasını sağlamak	H.3.1	Ürünün kalite kontrol birimi tarafından verilen dolum onayını alır.
				H.3.2	Ürüne ait dolum kartını dolum birimine verir.
				H.3.3	Alınan dolum kartında görülen bilgiler ile ürünü karşılaştırarak kontrol eder.
				H.3.4	Ürün ve dolum kartı arasında farklılık var ise gerekli düzeltmeleri yapar.
				H.3.5	Ürünün dış etkenlere karşı korunmasını sağlar.
				H.3.6	Ürünün dolumu başlamadan önce ürünün tekrar karıştırılmasını sağlar.
				H.3.7	Ürünün dolum alanına alınmasını sağlar.
		H.4	Yeni renk formülünün yapılmasını sağlamak	H.4.1	Yeni renk talebini ilgili birimden alır.
				H.4.2	Yeni renge göre uygun renk pastasının seçilmesini sağlar ve formülünün çıkartılmasını sağlar.
				H.4.3	Renk kontrolü yapar.
				H.4.4	Renk ayarının yapılmasını sağlar.
				H.4.5	Ayarlanan rengi standartlara uygun hale getirir.
				H.4.6	Yeni rengi sisteme tanıtır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Dolum yapılmasını sağlamak (devamı var)	I.1	Dolum makinesi bağlantılarının yapılmasını sağlamak	I.1.1	Dolum makinesinin filtre, pompa ve bağlantı hortumlarının temizliğinin yapılmasını sağlar.
				I.1.2	Ürüne uygun filtrenin takılmasını sağlar.
				I.1.3	Hortum ve pompanın kazana bağlantısının yapılmasını sağlar.
		I.2	Ürün tanıtım bilgilerinin hazırlanmasını sağlamak	I.2.1	Barkodların hazırlanmasını sağlar.
				I.2.2	Etiketlerin hazırlanmasını sağlar.
				I.2.3	İnkjetin hazırlanmasını sağlar.
				I.2.4	Etiket, barkod ve inkjetin ürünle doğruluğunu sağlar.
		I.3	Dolum kazanı, dolum makinesi ve shrink makinesi ayarlarının yapılmasını sağlamak	I.3.1	Dolum yapılacak kazanın karıştırılmasını sağlar.
				I.3.2	Kazan kapaklarının kapatılmasını sağlar.
				I.3.3	Kazana su bazlı ürünlerde hava, solvent bazlı ürünlerde azot verilmesini sağlar.
				I.3.4	Kazan dip vanalarının açılmasını sağlar.
				I.3.5	Dolacak ambalaja göre hacim ayarının yapılmasını sağlar.
				I.3.6	Dolacak ambalaja göre ambalaj makinesinin ebat ayarlarının yapılmasını sağlar.
				I.3.7	Terazi ayarlarının yapılmasını sağlar.
				I.3.8	Shrink makinesinin açılmasını, ısı ve soğutma ayarının yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Dolum yapılmasını sağlamak	I.4	Dolum ve shrink makinesine ambalaj ve sarf malzemelerinin yüklenmesini sağlamak	I.4.1	Doluma uygun kova, kapak, etiket gibi ambalaj sarf malzemelerinin yüklenmesini sağlar.
				I.4.2	Shrink makinesine dolacak ürüne uygun shrink naylonu, karton tava/seperatör gibi sarf malzemelerinin konulmasını sağlar.
		I.5	Ara kontrolleri yapmak	I.5.1	Ürünün tartım kontrolünü yapar.
				I.5.2	Renk, yüzey, barkod, ambalaj ve shrink kontrolünü yapar, kayıt altına alır.
				I.5.3	Dolum ve shrink makinelerinin ayarlarını kontrol eder.
				I.5.4	Numune bildirim formunu kontrol eder.
				I.5.5	Numune kabı, ekipmanları ve numune alma ortamını kontrol eder.
				I.5.6	Kalite kontrol için test numunesi ve şahit numunesi alır.
				I.5.7	Ambalaj ve etiket üzerindeki tasarım özelliklerini kontrol eder.
				I.5.8	Sızdırmazlık testini yapar / yapılmasını sağlar.
				I.5.9	Gözle lak kontrolünü yapar.
		I.6	Ürünün paletlenmesini ve depoya sevk edilmesini sağlamak	I.6.1	Dolum ve shrink makinesinden çıkan paketlenmiş ürünlerin standartlara uygun şekilde paletlere istiflenmesini sağlar.
				I.6.2	Paletlenen ürünlerin streçlenerek bağlanmasını sağlar.
				I.6.3	Shrinklenmiş ürünlerin koltukaltı ambarında belirlenen yerde istiflenmesini sağlar.
				I.6.4	İstiflenen ürünlerin ilgili birimlere teslimatını sağlar, kayıt altına alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Raporları ve formları düzenlemek	J.1	Üretim ve dolum ile ilgili bilgileri kayıt altına almak	J.1.1	Üretim süreleri ve miktarları ile ilgili bilgileri ilgili birime verir.
				J.1.2	Ekipmanın gerekli verimlilikte çalışıp çalışmadığını kontrol eder sonuçları ilgili birime iletir.
				J.1.3	Üretim planındaki sapmalarla ilgili bilgileri ilgili birime verir.
				J.1.4	Deneme (pilot) üretimlerinin performansı ile ilgili bilgileri ilgili birime verir.
				J.1.5	Yapılan üretimin fire sonuçlarını kaydeder.
				J.1.6	Üretim sonucu çıkan atık miktarlarını kaydeder.
				J.1.7	Sayım sonucunda çıkan farkları kayıt altına alır.
		J.2	Personel ile ilgili bilgileri kayıt altına almak	J.2.1	İş kazaları ile ilgili tutanak tutar.
				J.2.2	Kişisel koruyucu donanım teslimat formunu doldurur ve çalışanlar tarafından imzalanmasını sağlar.
				J.2.3	Personele yönelik eğitim formlarının imzalanmasını sağlar.
				J.2.4	Personel devamlılığını takip eder, formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
		J.3	Diğer bilgileri kayıt altına almak	J.3.1	İade ve uygunsuz üretimler ile ilgili bilgileri kayıt altına alır, ilgili birime bildirir.
				J.3.2	Tehlikeli çalışmalar ile ilgili formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.3.3	Kapalı kaplara/ekipmanlara personel girişi ile ilgili formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.3.4	Ekipman, proses ve üretim alanında gözlemlenen riskleri raporlar.
				J.3.5	Düzeltilici ve önleyici faaliyetlerle ilgili raporlama yapar.
				J.3.6	Periyodik bakım tablosu formlarını doldurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	K.1	Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarını gerçekleştirmek	K.1.1	Eğitim ihtiyaçlarını ilgili birimlere iletir.
				K.1.2	Eğitimleri üretim planlamasına göre organize eder.
		K.2	Bireysel mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	K.2.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				K.2.2	Boya üretim yöntemleri ve yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip eder.
		K.3	Astlarına, yardımcı elemanlara ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	K.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				K.3.2	Boya üretim işlemleri ile ilgili bilgilendirmeleri yapar, eğitimleri uygular.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

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

43. Shrink makinesi
44. Sıyırma bıçağı
45. Silolar
46. Soğutma havuzu ve kazanı
47. Spektrofotometre
48. Streç makinesi
49. Taşıma araçları (elektrikli forklift, palet, ceraskal, asansör, fıçı devirme aparatı vb.)
50. Terazı çeşitleri
51. Transfer hatları

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. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
10. Ekip içinde çalışma yeteneği
11. İletişim yeteneği
12. İlk yardım bilgisi
13. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
14. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
16. Karar verme yeteneği
17. Kayıt tutma bilgisi
18. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
19. Mesleki kimya bilgisi
20. Mesleki matematik bilgisi
21. Mesleki terim bilgisi
22. Muhakeme yeteneği
23. Numune alma bilgisi
24. Organizasyon yeteneği
25. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
26. Problem çözme yeteneği
27. Renk ayırt edebilme yeteneği
28. Renk bilgisi
29. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
30. Spektrofotometre kullanma bilgisi
31. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
32. 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 dahilinde karar vermek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
4. Çalışmalarında disiplinli olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemelere uygun çalışmak
7. Değişime açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
9. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
10. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
11. İnsan ilişkilerine özen göstermek
12. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
13. Karşılaşılan sorunlara soğukkanlı yaklaşmak
14. Kendi ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
15. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
16. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
17. Mesleği ile ilgili eğitimlere katılma ve mesleki bilgilerini geliştirme konusunda istekli olmak
18. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
19. Planlı ve organize olmak
20. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
21. Yapılan iş ve işlemlerde detaylara dikkat etmek

4. 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 Mesleki Yeterlilik Kurumu 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:

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 ALDAGİÇ - 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

Cengiz ÖNDER - POLİSAN BOYA

Ufuk KAHRAMAN - POLİSAN BOYA

Devrim KAYA - POLİSAN BOYA

Kemal KOÇ - MARSHALL BOYA

Demet KARA - MARSHALL BOYA

İlyas COŞKUN - MARSHALL BOYA

Cihan KIZAR - MARSHALL BOYA

Murat YALÇIN - DYO BOYA

Selçuk TUNCA - DYO BOYA

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Nuh MARAL,	Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
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)
Yrd.Doç.Dr. Halil DEMİRER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
İsmail ÖZDOĞAN,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)
Hasan Tahsin DURMUŞ,	Alan Uzmanı (Kimya Mühendisleri Odası)

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)