



ULUSAL MESLEK STANDARDI

MERKEZİ KUMANDA OPERATÖRÜ (Çimento)

SEVİYE 5

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / ...

Meslek:	MERKEZİ KUMANDA OPERATÖRÜ (Çimento)
Seviye:	5 ¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	 Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	...
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL STOP: Herhangi bir acil durumda, yerleştirildiği sistem, makine veya ekipmanı durduran elektrikli düzeneği,

BANT KAYDI KOLU: Bantların sağa sola kaydığını bildiren elektrikli düzeneği,

BİLYE: Değirmen içinde öğütmeyi sağlayan farklı büyüklüklerdeki döküm topları,

BLAIN: Bir gram çimentonun 1cm³ de kapladığı alanı,

BOYUN YATAĞI: Değirmenleri giriş ve çıkışta sabitleyerek dönme hareketini sağlayan düzeneği,

BUNKER: Açık/kapalı stoklama alanını (besleme alanı),

C₃A: (CaO)₃Al₂O₃ (trikalsiyum aluminat) karma oksitinin kısaltılmışını,

C₄AF: (CaO)₄Al₂O₃Fe₂O₃ (tetrakalsiyum alumino ferrit) karma oksitinin kısaltılmışını,

ÇİMENTO HAZIRLAMA SİSTEMLERİ: Klinkerin çeşitli katkı maddeleri ile karıştırılarak kırılma/ezilmesini ve öğütülmesini sağlayan makine ve ekipmanlar grubunu,

ÇÖZÜNMEYEN KALINTI: Test için hidroklorik asit içine konulan çimento numunesinin asit içinde çözünmeyen kısmını,

DEĞİRMEN: Klinker ve katkı maddelerini öğütürerek çimento haline getiren sistemi,

DEVİR BEKÇİSİ: Bandın dönüp dönmediğini gösteren elektrikli düzeneği,

EKED: Makine/sistemlere enerji verme ve kesme sürecindeki “Enerji kes, Kilitle, Etiketle, Dene” kuralını ve kısaltmasını,

ELEVATÖR: Klinkerin, katkı maddelerinin ve çimentonun taşınmasını sağlayan kovalı sistemi,

EMİŞ: Hava basıncını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İPLİ ŞALTER: Bandın acil durumlarda durdurulmasını sağlayan, bant boyunca uzanan çelik halatlı sistemi,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KATKI MADDELERİ: Çimento hazırlamada, klinkerle belli oranlarda karıştırılan alçı taşı, tras, kalker, mermer, cüruf, kül, vb. maddeleri,

KIZDIRMA KAYBI: Test için ağırlığı önceden bilinen bir çimento numunesinin çok yüksek sıcaklıkta kızdırılması sonucunda meydana gelen ağırlık kaybını,

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 tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KLAPE: Proses hatlarındaki akış miktarı ve/veya yönünü ayarlamayı sağlayan ekipmanı,

KULAK (FALAFON) SİSTEMİ: Değirmenin dolu veya boş olduğunu, ses ölçümü ile gösteren cihazı,

LOKAL ÇALIŞTIRMA BUTONU: Ekipmanların kumanda odası dışında, sahadan da çalıştırılmasını sağlayan düzeneği,

NOZUL: Değirmende gaz ve sıvı akışını dengelemeye yarayan düzeneği,

PARAMETRE: Sistemdeki değişken değerleri,

PİNYON MİLİ: Ana tahrik motor hareketini fener dişlisine aktaran mili,

PİŞİRİCİ: Öğütülmüş klinker hammaddesini (farin) yüksek sıcaklıktaki döner fırında işlemleyerek (pişirerek) klinker haline getiren Merkezi Kumanda Operatörünü,

REDÜKTÖR: Motordan aldığı dönüş hızını ayarlamaya yarayan dişli sistemi,

REVİZYON: Kapsamlı ve planlı bakım onarımı,

ROLE: Besleme bantlarının dönmesini sağlayan yuvarlak parçaları,

ROLLER PRESS: Çimento hazırlama sisteminde, klinker ve katkı maddelerini iki role arasında yüksek basınç altında ezen ekipmanı,

ROLE TAHRİK MOTORU: Roller press'in hareketini sağlayan motoru,

SEPARATÖR: Öğütülen farklı inceliklerdeki malzemenin ayrıştırılmasını sağlayan düzeneği,

SİLO: Kapalı stoklama sahasını,

SO₃: Çimento üretiminde klinkerin yanı sıra kullanılan alçıyı (CaO.SO₃),

STOKHOL: Klinkerin ve katkı maddelerinin kapalı veya açık olarak stoklandığı yeri,

TAMBUR: Motordan aldığı hareketle döner aksamların hareketini sağlayan silindirik parçayı,

TAŞIYICI BANT: Klinker ve katkı maddelerini taşıyan döner lastik bandı,

TARTIM BANDI: Üzerinden geçen malzemeyi tartan bant kantarı,

ÜRÜN/MAL: Çimentoyu,

VALS: Dik değirmenlerde öğütmede kullanılan silindirik parçayı,

VİBRASYON: Titreşimi,

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 ilgili 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	25
3.3. Bilgi ve Beceriler	26
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

1. GİRİŞ

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5) 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 Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) tarafından hazırlanmıştır.

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5) iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde; çimento üretimi için çimento hazırlama süreçlerinde, öğütme sistemlerini devreye alma, durdurma, kırma/ezme ve öğütme süreçlerini yürütme ve mesleki gelişimini sağlamaya ilişkin bilgi ve becerilere sahip nitelikli kişidir.

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5), çimento üretimi yapılan fabrikalarda, çimento hazırlamada kullanılan alçı taşı, tras, kalker, mermer, cüruf, kül, vb. katkı maddeleri ve klinkerin kırma/ezme ve öğütme sistemlerine kumanda eder. Çimento hazırlama sürecinde; yardımcı operatörler, üretim işçileri, teknisyen, üretim şefi ve kendisinden oluşan bir ekip içinde çalışır ve yardımcı operatörlere nezaret eder.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08 : 8114 Merkezi Kumanda Operatörü (Çimento)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

- 2872 sayılı Çevre Kanunu
- 4857 sayılı İş Kanunu
- 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
- Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik
- Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik
- Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
- Gürültü Yönetmeliği
- Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
- Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
- İlkyardım Yönetmeliği
- İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
- İş Sağlığı ve Güvenliğinde Risk Değerlendirmesi 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
- Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
- Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
- Makine Koruyucuları Yönetmeliği
- Sosyal Sigorta Sağlık İşlemleri Tüzüğü

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Haftalık İş Günlerine Bölünemeyen Çalışma Süreleri Yönetmeliği
İş Kanununa İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliği
Postalar Halinde İşçi Çalıştırılarak Yürütülen İşlerde Çalışmalara İlişkin Özel Usul ve Esaslar
Hakkında Yönetmelik
Yıllık Ücretli İzin Yönetmeliği

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye 5)'in faaliyet sahası; çimento üretimi yapılan fabrikalarda, çimento üretiminde kullanılan klinker ve katkı maddelerinin hazırlanma sürecinde kullanılan öğütme (değirmen) ve kırma/ezme sistemleri ile klinker, katkı maddeleri ve çimento stok alanlarının bulunduğu sahalardır. Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5) bu sistemlerin otomatik olarak kameralar ve ekranlarla gözlendiği ve kumanda panelleriyle yönetildiği kumanda odalarında görev yapar. Üretim sahaları açık alan, kumanda odası ise kapalı çalışma alanıdır. Operatörün nezaret ettiği ve saha uygulamalarında yönlendirdiği yardımcıları ise sahada görev yaparlar.

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5), çimento hazırlama sürecinde çoğunlukla merkezi kumanda odalarında uzun süre oturarak çalışır. Uzun süre oturmaya bağlı duruş ve beden postürü ile uzun süre ekranlarla çalışmaya bağlı görme sorunları oluşması riski olasıdır. Çimento hazırlama sistemleri ve üretim sahası dâhilindeki faaliyetlerinde, tozlu, gazlı, gürültülü, sıcak, kapalı alan ve yüksekte çalışma koşulları söz konusudur. Teknik işlemler sırasında önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunmak amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır. Mesleğin icrası esnasında, üretim sahasındaki faaliyetlerinde iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (Seviye5)' in, “Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu” raporuna ve ilgili eğitim sertifikasına sahip olması gerekir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre güvenliği ve kalite önlemleri almak (devamı var)	A.1	İSG ve çevre güvenliği risklerini belirlemek	A.1.1	İş süreçleri dahilinde çimento hazırlama sistemleri, hava ve ortam koşulları, malzeme, araç gereç ve/veya insan kaynaklı riskleri/tehlikeleri gözlemleyerek belirler.
				A.1.2	Risk ve/veya tehlikeleri özelliğine göre düzeltici önleyici faaliyet formu veya ramak kala bildirim formu ile yetkilisine bildirir.
		A.2	İş süreçlerinde İSG önlemleri almak (devamı var)	A.2.1	Çimento hazırlama sürecinde, sahadaki kapalı alanlardaki çalışmalarda, kapalı alanda çalışma talimatlarına uygun işlemleri uygular.
				A.2.2	Çimento hazırlama sürecinde, yasal ölçütüne göre yüksek yerlerdeki çalışmalarında, yüksekte çalışma talimatlarına uygun işlemleri uygular.
				A.2.3	Çimento hazırlama sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; alanın ve işin özelliğine göre, çalışılan alanın, aydınlatmasını, soğutmasını ve havalandırmasını sağlar.
				A.2.4	Yüksek sıcaklıktaki çalışma alanlarında; ortamın soğutulmasını, zemin izolasyonunu, çalışanla beraber gözetimci bulundurulmasını, uygun KKD kullanılmasını ve çalışma sürelerine uyulmasını sağlar.
				A.2.5	Yüksek basınçtan dolayı patlayıcı unsurların bulunduğu ortamlarda çalışırken bu ortamlar için belirlenmiş İSG talimatlarına uyulmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre güvenliği ve kalite önlemleri almak (devamı var)	A.2	İş süreçlerinde İSG önlemleri almak	A.2.6	Gazlı tozlu gürültülü ortamlarda çalışırken bu ortamlar için belirlenmiş İSG talimatlarına uyulmasını sağlar.
				A.2.7	Kapalı alanlardaki çalışmalarda, ortamdaki gaz seviyesinin tehlikeli değerde olup olmadığını belirlemeye yönelik gaz ölçümlerinin yapılmasını sağlar.
				A.2.8	Kimyasallarla çalışırken belirlenmiş İSG talimatlarına uyulmasını sağlar.
				A.2.9	Çalışma esnasında ortamdaki döner aksamların muhafaza altına alınmasını sağlar.
				A.2.10	2 bar ve üstü yüksek basınçlı ekipmanlarla çalışırken müdahaleden önce basıncın tahliye edilmesini sağlar.
		A.3	KKD kullanmak	A.3.1	Çimento hazırlama sürecinde temel KKD'leri (iş elbisesi, baret, iş ayakkabısı, toz maskesi, gözlük, kulaklık vb) kullanır.
				A.3.2	Riskli uygulamalarda çalışılan sahaya ve riske uygun KKD'leri belirleyerek kullanır.
				A.3.3	Çalışma sahasında risklere ve çalışma içeriğine uygun KKD kullanılmasını sağlar.
		A.4	İş süreçlerinde çevre güvenliği önlemleri almak	A.4.1	Stokhol/bunkerlerde tozlanmaya karşı talimatlarda belirlenen önlemleri alır.
				A.4.2	Çalışma sahasındaki atıkların talimatlarına göre tasnif ve bertarafını sağlar.
				A.4.3	Sistemden tahliye edilen ya da kaçan yağların ve kullanılan kimyasalların ortama yayılmaması için önlemler alır.
				A.4.4	Sistemdeki bacaların ve toz çeken filtrelerin kontrollerini yaparak çalışır halde tutulmalarını sağlar.
				A.4.5	Sahada bacaların toz ölçümlerini yapan ekiplere nezaret eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre güvenliği ve kalite önlemleri almak	A.5	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.5.1	İşletmenin planlamalarına göre acil durum, görev ve tatbikatlarını uygular.
				A.5.2	İş kazası durumlarında prosedürüne uygun bildirimde bulunur.
		A.6	Çimento hazırlama sürecinde kaliteyi desteklemek	A.6.1	Çimento hazırlama sürecine girecek katkı maddesi türlerinin ve klinkerin oranlarını tanımlanmış talimat değerlerine göre ayarlar.
				A.6.2	Çimento hazırlama sürecinde hataların azaltılmasına yönelik öneriler geliştirerek ilgili birime/amire iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak (devamı var)	B.1	Vardiya teslim almak/vermek	B.1.1	Bir önceki vardiyadan; çimento hazırlama birimlerinin ve ekipmanların durumuyla ilgili gerçekleşen olaylar, yapılan müdahaleler, varsa günün mesaisini ve planlamasını etkileyecek devam eden sorunlar, bunlarla ilgili yapılan değerlendirmeler hakkında yazılı ve sözlü bilgi alır.
				B.1.2	İncelemelerine göre, varsa günün iş programına dâhil edilecek işleri belirler.
				B.1.3	Kendi vardiyasında gerçekleşen idari ve teknik konularda vardiya defterine, bilgi panosuna kayıtları işleyerek yazılı bilgi verir.
		B.2	İş süreçlerinde koordinasyon sağlamak	B.2.1	Amirlerden iş talimatlarını alır.
				B.2.2	Yardımcılarıyla yapılacak işler hakkında bilgi alışverişinde bulunur.
				B.2.3	Yapılacak işe ilişkin personelin sorularını yanıtlar.
				B.2.4	Yapılacak işe uygun personeli belirler.
				B.2.5	İlgili ünitelerle iş süreçlerine ilişkin bilgi alışverişinde bulunur.
				B.2.6	Yapılan işle ilgili amirlerine geri bildirimde bulunur.
		B.3	Çimento hazırlama süreci rapor ve formlarını tutmak (devamı var)	B.3.1	Çimento hazırlama sürecinde toplanan verilerle ilgili saatlik rapor tutar.
				B.3.2	Tutulan raporları vardiya sonunda ilgili birime teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.3	Çimento hazırlama süreci rapor ve formlarını tutmak	B.3.3	Duruşlar, yüksekte çalışma, kapalı alanda çalışma, sıcak ortamda çalışma, alt işveren çalışma izni vb ilgili formları doldurur.
				B.3.4	Doldurulan formları ilgili birime iletir.
		B.4	Malzeme, araç-gereç, donanım temin etmek	B.4.1	Yapılacak işe göre ihtiyaç duyulan ekipman, araç, gereç ve malzemeyi belirler.
				B.4.2	İhtiyaç duyulan araç, gereç ve malzeme için ilgililerden yazılı talepte bulunur.
				B.4.3	Gelen araç, gereç ve malzemeyi sayı, cins vb özelliklerine bakarak kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Klinkeri ve katkı maddelerini kırmak/ezmek ² (devamı var)	C.1	Kırılacak/ezilecek klinker ve katkı maddesini tespit etmek	C.1.1	Labaratuardan/amirden üretilecek çimento türüne göre klinker ve katkı maddelerinin miktar ve türlerine dair bilgi alır.
				C.1.2	Stokholleri, fırını gözlemleyerek ezilecek/kırılacak klinker ve katkı maddesinin tür ve miktarını, aldığı bilgilere göre belirler.
		C.2	Kırılacak/ezilecek klinker ve katkı maddesinin bunkere dökülmesini sağlamak	C.2.1	Stokhole ve yer bunkerine katkı maddesini taşıyan nakliye araçları/gezer vince kırılacak/ezilecek malzemenin türünü bildirir.
				C.2.2	Nakliye araçları/gezer vinçle gelen malzemenin çamurlu ve/veya büyük taşlı olup olmadığını kontrol ederek kırma işlemine karar verir.
				C.2.3	Nakliye araçları/gezer vinci bunker ağzına uygun pozisyon aldirarak uygun şekilde malzemenin dökülmesini sağlar.
		C.3	Kırıcıyı/eziciyi ve taşıyıcı bantları kontrol etmek	C.3.1	Kırıcı/ezicinin yağ kaçaklarını, roleleri, soğutma su akışlarının, kırıcı/eziciyi besleyen tartım kantarlarının fonksiyonelliğinin kontrol edilmesini sağlar.
				C.3.2	Stokholleri/bunkerleri besleyen bantların ön ve arka tahrik tamburlarının gerginliğini, tamburda mal kalıp kalmadığını, üst ve alt taşıyıcı rölelerin dönüp dönmediğini, elevator/kovalı bantların fonksiyonelliğini kontrol eder.
				C.3.3	Bantların acil stop, emniyet butonları ve bant kaydı kollarının çalışırlığını deneyerek kontrol eder.
				C.3.4	Bant ek yerlerinde açılma olup olmadığını ve bant sıyırıcı silgilerinin aşınıp aşınmadığını kontrol eder.
		C.4	Kırıcı/ezici sistemini devreye almak	C.4.1	Değirmen besleme bunkerlerini devreye alır.
				C.4.2	Ön sistemde yardımcı ve taşıyıcı bantları devreye alır.
				C.4.3	Roller press'i devreye alır.
				C.4.4	Tartım bantlarını devreye alır.

² Roller press sistemi olan fabrikalarda geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Klinkeri ve katkı maddelerini kırmak/ezmek	C.5	Kırma/ezme sisteminin parametrelerini takip etmek	C.5.1	Role tahrik motorunun amper değerlerinin referans aralığında olup olmadığını kontrol edilmesini sağlar.
				C.5.2	Tartım bandı devrinin hızını, üzerinden geçen malzeme miktarına göre kontrol edilmesini sağlar.
				C.5.3	Taşıyıcı bantların ve elevatörlerin amperlerinin değerlerinin referans aralığında olup olmadığını kontrol edilmesini sağlar.
				C.5.4	Roller press yatak sıcaklıklarını uygun ısı değerlerinde olup olmadığını kontrol edilmesini sağlar.
				C.5.5	Yaptığı parametre takibi sonuçlarına göre sapmaları tespit eder
				C.5.6	Sapmalara göre kırıcı/ezici ayarları ile düzeltici teknik müdahaleleri kullandığı sisteme göre otomatik ve/ve ya elle yapar/yapılmasını sağlar.
		C.6	Kırıcı/ezici sistemini devreden çıkarmak	C.6.1	Ürün değişimi olacaksa; kırıcı/ezici sisteme besleme yapan nakliye araçları/gezer vincin durmalarını sağlar.
				C.6.2	Tartım kantarını uygun düzenekleri kullanarak duruşa alır.
				C.6.3	Sistemdeki bant üzerindeki malzeme bittikten sonra roller press'i durdurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Değirmeni devreye almak	D.1	Değirmen ekipmanlarını devreye almak	D.1.1	Üretim saha elemanlarını EKED uygulaması ve devreye alım işlemleri için uyarır.
				D.1.2	Ürün türüne göre çalışılacak siloyu seçer.
				D.1.3	Sevk hattını (havalı bant, elevatör, filtreler) devreye alır.
				D.1.4	Seperatör grubunu (sistem fanı, elevatör, havalı bant, separatör fanı) devreye alır.
				D.1.5	Teknik talimatına göre redüktörlerin otomatik yağlanmalarını sağlar.
		D.2.	Sistemi aktif hale getirmek	D.2.1	Ekipmanları devreye alınmış değirmeni, uygun düzeneği kullanarak talimatta belirtilen şekilde kademeli olarak çalıştırır.
				D.2.2	Değirmenin mal beslemesini sağlayarak öğütme sürecini başlatır.
				D.2.3	Değirmen mal çıkışı sıcaklığına göre, uygun sıcaklıkta olmayan durumlarda Pişirici'den gaz alımını veya sıcak hava ocağından sıcak hava alımını sağlar. ³
				D.2.4	Ürüne uygun seçilen silolara uygun mal gidip gitmediğinin kontrolünü sağlar.

³ Doğrudan fırından klinker çeken ve sıcak hava kullanılmayan sistemlerde bu madde geçersizdir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Öğütme sürecini takip etmek (devamı var)	E.1	Sistem parametrelerini ekran üzerinden kontrol etmek	E.1.1	Separatör devri, elevatör (akım), giriş-çıkış basınçları, giriş-çıkış sıcaklıkları, motorlar, redüktör yatakları, pinyon mil yatağı, giriş-çıkış boyun yatağı; sıcaklıkları, fener dişli yağlama nozulları, kulak (falafon) sistemi, hidrolik basınç, emiş, fanlar ve vibrasyon değerlerinin tolerans aralıklarında olup olmadığını takip eder.
				E.1.2	Yaptığı parametre takibi sonuçlarına göre sapmaları tespit eder.
		E.2	Sapmalara müdahale etmek	E.2.1	Değirmende öğütülen çimentodan alınan numunelerin analiz sonuçlarına göre incelik, blain, rutubet, SO ₃ , C ₃ A, C ₄ AF, kızdırma kaybı, çözünmeyen kalıntı, beyazlık (değirmen beyaz çimento üretiyorsa), değerlerine ilişkin bilgileri prosedürüne uygun olarak laboratuvarından alır.
				E.2.2	Gelen değerlerdeki sapmalara göre değirmenin öğütme ve karışım ayarları ile düzeltici teknik müdahaleleri, kullandığı sisteme göre otomatik ve/veya elle yapar/yapılmasını sağlar.
		E.3.	Banttı geçen klinker ve katkı maddelerinin özelliklerini kontrol etmek	E.3.1	Değirmene giren klinker ve katkı maddelerinin renk, sertlik, boyut, yabancı madde olup olmadığı ve mukavemet olarak özelliklerinin uygunluğunu referanslarına göre kontrol eder/edilmesini sağlar.
				E.3.2	Klinker ve katkı maddelerinin taşıyıcı bant üzerinde akışının olup olmadığının görsel olarak kontrol edilmesini sağlar.
				E.3.3	Kontrol sonuçlarına göre klinker ve katkı maddeleri üzerindeki düzeltici müdahaleleri yapar/yapılmasını sağlar.
		E.4	Öğütme sürecinde gaz kaçaklarını önlemek	E.4.1	Değirmen giriş, çıkış sıcaklıkları, giriş ve çıkış basınçlarının (emiş), değerlerini sistemden takip eder.
				E.4.2	Sistemden aldığı verilere göre giriş ve çıkış gaz kaçaklarını tespit eder.
				E.4.3	Oluşan gaz kaçaklarını, amire/saha elemanlarına/İlgili birime iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Öğütme sürecini takip etmek	E.5	Bunker tıkanıklıklarını açmak/açılmasını sağlamak	E.5.1	Malzemenin bunkerden kantara geçiş yoğunluğuna göre bunker tıkanıklıklarını tespit eder.
				E.5.2	Tıkanmış bunkeri şiş, basınçlı hava, balyoz gibi araçlar ve işe uygun KKD kullanarak tıkanmanın özelliğine göre talimatında belirtilen yöntemle açar/açılmasını sağlar.
		E.6	Silo girişve çıkışlarındaki çimento akışını kontrol etmek	E.6.1	Silo girişlerindeki silo besleme elevatörlerin akım değerlerine göre çimento girişinin uygunluğunu kontrol eder.
				E.6.2	Silo çıkışlarında malın akışkanlığını elevatörün akım değerlerine göre kontrol eder.
				E.6.3	Siloya mal giriş ve çıkışında sorun tespiti halinde, mal getiren havalı bantlara düzeltici teknik müdahaleleri yapar/yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Değirmeni durdurmak	F.1	Değirmen beslemesini ve sıcak gaz akışını kesmek	F.1.1	Değirmene mal besleyen tartım ve taşıyıcı bantları talimatına göre durdurur.
				F.1.2	Döner fırından pişiriciye bilgi vererek gaz çeken klapeleri veya sıcak hava ocağını kapatır.
		F.2	Değirmenin içindeki malı boşaltmak	F.2.1	Bilyeli değirmen için, değirmenin içindeki malın besleme olmadan uygun sürede çalıştırarak boşalmasını sağlar.
				F.2.2	Dik valsli değirmendeki plansız/ani duruş halinde iken malın boşaltılması gerektiğinde yardımcı tahrik motoru ile değirmeni çevirerek malın tahliye klapesinden dışarıya alınmasını sağlar.
				F.2.3	Dik valsli değirmendeki planlı duruşta tonajı minimum seviyeye indirerek ve hidrolik basınçları düşürerek değirmen içindeki malı asgari düzeye indirir.
		F.3	Değirmen ekipmanlarını devreden çıkarmak	F.3.1	Değirmen ekipmanlarını talimatında tanımlanan gruplar halinde ve belirtilen sıraya göre devreden çıkarır.
				F.3.2	Değirmenin enerjisini talimatına uygun şekilde keser.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çimento hazırlama sistemlerinin fonksiyonelliğini sürdürmek (devamı var)	G.1	Sistemin bakım ve revizyon uygulamalarını takip etmek	G.1.1	Sistemle ilgili hazırlanan bakım ve revizyon planlamalarını ilgili birimden alır.
				G.1.2	Günü gelen bakım ve revizyon uygulamaları için teknik özelliklerine göre sahayı ve sistemi uygun ve güvenli konuma getirir.
				G.1.3	Yapılan bakım ve revizyon uygulamalarına ilişkin bilgileri rapor defterine kaydeder.
		G.2	Havalı bantların kontrolünü yapmak	G.2.1	Havalı bantların fan kayışlarının deformasyonlarını, hava ve mal kaçağı olup olmadığını, bant polyesterinde aşınma olup olmadığını, emiş ekipmanlarının çalışırılığını kontrol eder.
		G.3	Taşıyıcı bantları kontrol etmek	G.3.1	Değirmeni besleyen bantların ve elevatörlerin ön ve arka tahrik tamburlarının gerginliğini, tamburda mal kalıp kalmadığını, üst ve alt taşıyıcı rölelerin dönüp dönmediğini kontrol eder.
				G.3.2	Bantların acil stop, ipli şalter, bant kaydı kollarının, devir bekçisinin ve lokal çalıştırma butonunun çalışırılığını deneyerek kontrol eder.
				G.3.3	Değirmen besleme kantarlarının tartım rolelerinin çalışırılığını gözle kontrol eder.
				G.3.4	Bant ek yerlerinde açılma olup olmadığını ve bant sıyrıcı silgilerinin aşınıp aşınmadığını kontrol eder.
		G.4	Roller press sisteminin kontrol ve ayarını yapmak ⁴ (devamı var)	G.4.1	Rolelerin aşınma, çatlama ve kabuk atma gibi sorun durumunu kontrol eder.
				G.4.2	Azot akümülatörlerinin basınç göstergesi değerinin referans değerinde olup olmadığını kontrol eder.
				G.4.3	Azot akümülatör basıncı referans değerinin altında ise akümülatöre azot tüpü ve bağlantı aparatı ile azot takviyesi yapar.

⁴ Roller press sistemi olan fabrikalarda geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çimento hazırlama sistemlerinin fonksiyonelliğini sürdürmek (devamı var)	G.4.	Roller press sisteminin kontrol ve ayarını yapmak	G.4.4	Roleler arası boşluğun uygun değerlerde olup olmadığını, sızdırmazlık plakalarının aşınıp aşınmadığını kontrol eder.
				G.4.5	Sistemde yağ kaçaqları olup olmadığını kontrol eder.
				G.4.6	Yaptığı kontrollerin sonuçlarını ve sorun durumlarını amire/ilgili birime iletir.
		G.5	Deforme olan plakalar ve ızgaraların değiştirilmesini sağlamak	F.5.1	Değirmenin gövde ve ayna plakaları ile bağlantı cıvatalarındaki deformasyonları tespit eder.
				G.5.2	Plaka ve cıvataların değiştirilmesi için değirmeni uygun pozisyona getirir.
				G.5.3	Plaka ve cıvatalarının tamamı değişen değirmeni talimatına uygun süre çalıştırıp durdurarak plaka ve cıvataların tekrar sıkışmasını sağlar.
				G.5.4	Dik valsli değirmende, tabla segmentlerinin değiştirilmesi için, değirmenin içini malzeme kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar.
				G.5.5	Vals gruplarını dışarı alınmasını sağlayarak deforme olan segmentlerin sökümünü ve yenilerinin takılmasını sağlar.
				G.5.6	Vals üzerindeki ceketlerin deformasyonlarını kontrol ederek aşınmış olan ceketlerin değiştirilmesini sağlar.
		G.6	Değirmen şarjı yapmak	G.6.1	İşletmece belirlenen aşınma payı değerine ve değirmenin giriş, orta ve çıkış bilye seviyesine göre değirmene uygun ebatlarda bilye besler.
				G.6.2	Revizyonlarda değirmenin bilyelerini tamamen boşaltarak deforme olan bilyeleri ayıklar/ayıklanmasını sağlar.
				G.6.3	Yenilenen ve/veya takviye edilen bilyeleri değirmene giriş, orta ve çıkış bilye seviyesi olarak belirlenen referans değere göre tekrar besler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çimento hazırlama sistemlerinin fonksiyonelliğini sürdürmek (devamı var)	G.7	Değirmenin gaz düzeneğinin fonksiyonelliğini sağlamak	G.7.1	Emiş değerlerini izleyerek gaz kanallarındaki ve nozullardaki temizlik ihtiyaçlarını tespit eder.
				G.7.2	Gaz kanallarında güvenlik koşullarını oluşturarak kanalların temizlenmesini sağlar.
		G.8	Arızaların giderilmesine destek vermek	G.8.1	Yaptığı kontrollere göre tespit ettiği sistem sorunlarını amire iletir.
				G.8.2	Yapılan kontroller sonucunda ve çimento hazırlık sürecinde sistemin verdiği uyarılara göre, oluşan arızaların nedenlerini ve etkilerini belirler.
				G.8.3	Sistemi onarıma hazır hale getirir.
				G.8.4	Bakım onarım ekibinin yönlendirmelerine göre onarım sürecine destek verir.
		G.9	Enerjili/enerjisiz test sürecine katkı vermek	G.8.1	Sisteme elektrik bakım onarım elemanı ile birlikte EKED uygular.
				G.8.2	Sistemin bakım onarım uygulamalarında bakım onarım elemanının yönlendirmelerine göre elektriksel uyarılara ilişkin geri bildirim verir.
		G.10	Çimento hazırlık sahasının temizlik ve düzenini sağlamak (devamı var)	G.10.1	Çimento hazırlık sahasındaki bantların altına düşen, rölelere saran, döküş şut/oluklarına biriken malın temizlenmesini sağlar.
				G.10.2	Sistemin mekanik temizliğinin bakım biriminin hazırladığı plana göre yapılmasını sağlar.
				G.10.3	Sahadaki yürüme yollarının açık ve temiz olmasını, saha uyarı levhalarının tam, yerinde ve temiz olmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çimento hazırlama sistemlerinin fonksiyonelliğini sürdürmek	G.10	Çimento hazırlık sahasının temizlik ve düzenini sağlamak	G.10.4	Fener dişlisi altında biriken yağların tahliyesini sağlar.
				G.10.5	Çimento hazırlama sahasındaki malzeme ve araç-gereçlerin temiz ve kullanıma hazır bulundurulmasını sağlar.
				G.10.6	Sistemin takip edildiği odanın temizliği, düzeni, havalandırması ve aydınlatmasının uygunluğunu sağlar.
				G.10.7	Öğütme sistemi kumanda odasında, kumanda panelinin temizliğinde, panel ve ekranların korunmasına yönelik önlemleri alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	H.1	Yardımcı operatörü ve stajyerleri yetiştirmek	H.1.1	Yardımcı operatörlerin bilgi, beceri eksikliklerini tespit eder.
				H.1.2	Çimento hazırlama süreçleri dâhilinde, tespit ettiği eksikliklere göre bilgi ve deneyimlerini yardımcılarına ve stajyerlere aktarır.
				H.1.3	Yardımcı operatörlere ve stajyere refakat ederek, tüm süreçte gözleyerek, uygulatarak, hatalarına ilişkin uyarılarda bulunarak öğrendiklerini pekiştirmesine yardımcı olur.
		H.2	Bireysel mesleki gelişimini sağlamak	H.2.1	Meslek ve sektördeki yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri sürekli yayınları, internet, dergi vb yollarla takip eder.
				H.2.2	Mesleki gelişimini planlar.
				H.2.3	Mesleki, gelişim planlamasına uygun eğitimleri araştırarak katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımları (alyen, açığağız, kurbağacık, yıldız, tornavida vb.)
2. Ara kablolar
3. Aydınlatma araçları (el feneri, projektör, vb.)
4. Bilgisayar ve donanımları (PC, yazıcı, vb.)
5. Çeşitli işaret levhaları ve uyarıcı malzemeler
6. Haberleşme araçları (telsiz, telefon)
7. Hilti (kırıcı)
8. Kamera
9. KKD (iş elbisesi, gözlük, toz maskesi, kulaklık, baret, iş ayakkabısı, gaz maskesi, yanmaz elbise, vb.)
10. Kompresör tabancası (havalı tabanca)
11. Öğütme, kırma/ezme sistemleri kumanda paneli
12. Ölçüm aletleri (metre, gaz ölçüm cihazı, vb.)
13. Su terazisi
14. Patlaç (hava tüpü)
15. Şiş ve havalı şiş
16. Tebeşir
17. Temel el aletleri (çekiç, balyoz, kürek, vb.)
18. Temizlik malzemeleri (süpürge, temizlik maddeleri, fırça, üstübü, vb.)
19. Vinç ve makara sistemleri (manoray vinç, vb.)

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Analiz yapma becerisi
2. Araç, gereç ve ekipman kullanma bilgi ve becerisi
3. Basit ilkyardım bilgisi
4. Bilgisayar ve donanımlarını kullanma bilgi ve becerisi
5. Çevre koruma ile ilgili mevzuat ve uygulama bilgisi
6. Çimento hazırlama teknolojileri bilgisi
7. Çimento hazırlama sistemlerinin kumanda düzeneklerini işlevsel kullanma bilgi ve becerisi
8. Çimento üretim süreçleri bilgisi
9. Çimento üretimi ile ilgili kimya bilgisi
10. Çimento hammaddeleri, katkı maddeleri ve karışımlarına dair bilgi
11. Çimento hazırlamada kalite sağlama prosedürleri bilgisi
12. Çimento hazırlamada görevlerle ilgili ölçme kontrol ve teknik hesaplamalar bilgi ve becerisi
13. Çimento ile ilgili ulusal ve uluslararası standartlar hakkında bilgi
14. Çimento hazırlama sistemleri periyodik ve koruyucu bakım uygulamalarına dair temel bilgi
15. Ekiple çalışma becerisi
16. El ve göz koordinasyonu becerisi
17. Görev ve sorumlulukları kapsamında inisiyatif kullanabilme becerisi
18. Hijyen kuralları bilgisi
19. İş organizasyonu ve koordinasyon becerisi
20. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
21. İş süreçlerinde kullanılan sistem, makine ve ekipmanlar kapsamında temel elektrik, elektronik bilgisi
22. İş süreçlerinde kullanılan sistem, makine ve ekipmanlar kapsamında temel mekanik bilgisi
23. Kalite yönetim sistemleri hakkında temel bilgi
24. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
25. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler ve temel çalışma mevzuatı bilgisi
26. Mesleki terimler bilgisi
27. Problem çözme becerisi
28. Risk faktörlerini belirleme becerisi
29. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
30. Süreç izleme becerisi
31. Süreç ve iş geliştirmede temel bilgi
32. Yangına müdahale yöntemleri bilgi ve becerisi
33. Yardımcılarına iş içinde eğitimi verme bilgi ve becerisi
34. Yardımcılarını motive etme becerisi
35. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin davranmak
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen göstermek ve gösterilmesini sağlamak
3. Birlikte çalıştığı kişileri prosedürlere uygun olarak doğru şekilde yönlendirmek
4. Çalışma ortamında İSG kurallarına uygun davranılmasını sağlamak
5. Çalışma ortamında çevre koruma kurallarına uygun davranılmasını sağlamak
6. Çalışma ortamında kendisinin ve çalışma ekibinin emniyetini gözetmek
7. Çalışma ortamında düzen sağlamak
8. Çevre ve İSG kurallarını benimsemek
9. Çimento hazırlamada kaliteye önem vermek
10. Görev alanında yetki sınırları içerisinde inisiyatif kullanmak
11. Hızlı ve işlevsel iş organizasyonu yapmak
12. İşyeri çalışma prensiplerine uygun davranılmasını sağlamak
13. İş süreçlerinde detaycı olmak
14. Kaynak kullanımında verimliliğe önem vermek
15. Meslekte yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
16. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak
17. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
18. Uyarı ve eleştirilere açık olmak

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

[Merkezi Kumanda Operatörü-Çimento (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 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

Fusun GÖKÇEN	Çimento Endüstrisi Sınav ve Belgelendirme Merkezi (ÇESBEM) Müdürü
Özgür ACAR	Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası Araştırma Uzmanı
Deniz ATAY	Çimento Endüstrisi Sınav ve Belgelendirme Merkezi (ÇESBEM) Araştırma Uzmanı
Hayrünnisa SALDIROĞLU	EDUSER Danışmanlık Meslek Analizi/DACUM Moderatörü

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Adnan AĞIRCA	Bolu Çimento San. A.Ş., Çimento Değirmeni Merkezi Kumanda Operatörü
Tarık GÜR	Çimentaş İzmir Çimento Fabrikası Türk A.Ş. Trakya Şubesi Çimento Değirmeni Merkezi Kumanda Operatörü
Cesim KUCA	Aşkale Çimento San. T.A.Ş. Çimento Değirmeni Merkezi Kumanda Operatörü
Koray ÖZTÜRK	Baştaş Başkent Çimento San. ve Tic. A.Ş. Çimento Değirmeni Merkezi Kumanda Operatörü
Mehmet TOSLAK	Batı Söke Çimento San. T.A.Ş. Ustabaşı (Çimento Değirmeni ve Paketleme)
Zafer YAVUZ	Cimpor Yibitaş Çimento San. ve T.A.Ş. Hasanoğlan Çimento Fabrikası Vardiya Amiri

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

.....

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Mürsel ÖZTÜRK	Başkan (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Recep DİLEK	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Neslihan ÇEVİKSOY	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
İbrahim TUNCER	Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı)
Ziynet Berna ORHAN	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Prof. Dr. Abdullah BARAN	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Efkan Hayati EROĞLU	Üye (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Prof. Dr. Mustafa TOKYAY	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Fikret YILMAZ	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Sebahattin KORKMAZ	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dilek TORUN	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

5. MYK Yönetim Kurulu

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