



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÇİMENTO ÜRETİM ELEMANI
SEVİYE 2

REFERANS KODU / 12UMS0187-2

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 21.3.2012 - 28240 (Mükerrer)

Meslek:	ÇİMENTO ÜRETİM ELEMANI
Seviye:	2^I
Referans Kodu:	12UMS0187-2
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:	18.01.2012 Tarih ve 2012/08 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	21.3.2012 - 28240 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (2) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ABGAZ (BACA GAZI): Döner fırın sisteminde klinker üretimi sırasında ortaya çıkan çürük gazı,

ABGAZ FANI: Döner fırın sistemindeki çürük gazın emişini sağlayan fanı,

ANA TAHRİK: Ana motoru,

ANİ DURUŞ: Planlı olmayan, arızaya bağlı olarak sistemin kendiliğinden durmasını,

BECERİ: Belli bir işe ilişkin görev ve sorumlulukları yerine getirebilme yeteneğini,

BUNKER: Mal stoklamaya yarayan hazneyi,

ÇİMENTO: Su ile karıştırıldığında hidratasyon reaksiyonları ve prosesler nedeniyle priz alıp sertleşen bir hamur oluşturan, sertleşme sonrası suyun altında bile dayanımını ve kararlılığını koruyan, inorganik ve ince öğütülmüş hidrolik bağlayıcıyı,

DEBİ: Akışkanın kütsel veya hacimsel akış hızını,

EKED: “Emniyete al, kilitle, etiketle, dene” kısaltmasını,

EKSEN AYARI: Sevk ekipmanlarının belirlenen hat üzerinde dengeli gitmesini sağlayan ayarı,

ELEVATÖR: Mal taşıyan asansörü,

EMNİYET KEMERİ/KİLİDİ: 1.20 m ve daha yüksekteki çalışmalarda, düşme riskine karşı, çalışanın bedenini saran korumalı kuşağı çalışılan yerdeki güvenli bir noktaya sabitleyen kilit fonksiyonlu halatı,

FARİN: Hammaddenin un şeklinde öğütülmüş halini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALKER: Çimento üretiminde kullanılan ana hammaddeyi,

KİL: Çimento üretiminde kullanılan ana hammadde grubunu,

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,

KLİNKER: Yarı mamul çimento malzemesini (farinin pişirilmiş hali),

KONKASÖR: Hammadde kırıcısını,

KONTROLLÜ DURUŞ: Arızaya bağlı olarak sistemin denetimli biçimde durdurulmasını,

MALZEME SEVK EKİPMANI: Hammadde ve son ürünlerin taşındığı lastik, havalı, kovalı bant, elevatör, fuller pompa, airlife pompa, helezon ve redler zincirinden oluşan sistemi,

MİNERAL KATKI MALZEMESİ: Çimento üretim sürecinde kullanılan kül, tras, alçı taşı, cüruf gibi katkı malzemelerini,

NUMUNE KABI: Üretim sürecinde alınan hammadde, yarı mamul madde, ürün ve yakıt numunelerinin konularak laboratuvara yollandığı kabı,

ÖN HOMOJENE SİSTEM: Kırıcı ünitesinden gelen, kalker, tras, demir cevheri, kil ve alçı taşı gibi malzemeleri, taşıma bandı vasıtasıyla stok alanına getiren; burada en düzgün kompozisyonu elde etmek için kullanılan çeşitli düzenekleri,

PAKETLEME TORBASI: Üzerinde ürünün içerik bilgilerinin yazıldığı ambalaj malzemelerini,

PLANLI KISA DURUŞ: Kısmi bakım amaçlı kısa süreli duruşu,

PLANLI UZUN DURUŞ: Döner fırının revizyonu (refrakter değişimi ve planlı bakım işleminin yapılması gibi faaliyetler) amacıyla, zamanı ve içeriği önceden planlanarak yapılan uzun süreli duruşu,

RAMAK KALA: Henüz yaşanmamış, yaralanmasız ve ekipman hasarsız gerçekleşmesi muhtemel ve risk dahilindeki olayı veya durumu,

REFRAKTER: Isıya dayanıklı kaplama malzemesini,

REVİZYON: Döner fırının refrakter değişimi, planlı bakım işleminin yapılması gibi kapsamlı bakım onarımını,

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

SİKLON: Gazla katıyı ayrıştıran kapalı birimi,

SOĞUK TEST: Sistem devreye alınmadan sadece ekipmanın test edilmesini,

SİLO: Kapalı, korumalı, sızdırmaz stoklama sahasını,

TARTIM EKİPMANI: Ürünün tartımını yapan kantarları,

TAŞIYICI ÇELİK PALET: Malı taşımaya yarayan çelik bandı,

TAŞIYICI LASTİK BANT: Çimento fabrikalarında, hammadde, mamul veya yarı mamul malzemeleri, üretim alanı dâhilinde, bir yerden başka bir yere nakletmede kullanılan lastik bantlı düzeneği,

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

YARDIMCI TAHRİK: Düşük devirli yardımcı motoru,

YÜRÜYÜŞ YOLU: Üretim sahasında çalışanların yürümesi için belirlenmiş alanları 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.....	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	9
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	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	23
3.4. Tutum ve Davranışlar	24
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	25

1. GİRİŞ

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) 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.

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) 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

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2); tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre, saha kontrollerini yapan, sahadaki hazırlık işlemlerini yürüten, sistem ve cihazların temizlik ve yağlamalarına yardım eden ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan kişidir.

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) çimento üretim sürecinde yer alan; döner fırınlar, konkasör/kırıcı ve ezici sistemler, hammadde ocakları, farin, kömür ve çimento değirmenleri, siklonlar, soğutma ve kurutma üniteleri, gezer vinç ve hatları, stok sahaları, ön homojene sistemler, paketleme üniteleri gibi donanım, sistem ve ünitelerde, görevleri kapsamındaki kontrollerden, makinelerin temizlik ve yağlamalarından ve çalışma alanlarının temizliğinden sorumludur. Ayrıca, Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) bakım, onarım, kurulum, söküm gibi işlerde, üstlerine taşıma, çeşitli basit inşaat işleri ve ortam düzenleme faaliyetlerinde yardımcı olur. Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) sahalardaki hazırlık, kontrol, taşıma, temizlik gibi işlerin yanı sıra dönüşümlü olarak paketleme ünitelerindeki işlerde de çalışır. Görevleri kapsamındaki işlemleri, üstlerinin tam nezareti altında gerçekleştirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 9329 (Başka yerde sınıflandırılmamış imalat sektöründe nitelik gerektirmeyen işlerde çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Asbestle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Geçici veya Belirli Süreli İşlerde İş Sağlığı Güvenliği 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 Güvenliği Hizmetleri 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 Donanım Yönetmeliği

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Makine Koruyucuları Yönetmeliği
Parlayıcı, Patlayıcı, Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Sosyal Sigorta Sağlık İşlemleri Tüzüğü
Tehlikeli Madde ve Müstahzarların Sınıflandırılması Ambalajlanması ve Etiketlenmesi Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Madde ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik
Titreşim Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Haftalık İş Günlerine Bölünemeyen Çalışma Süreleri Yönetmeliği
İş Kanunu'na İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliği
Postalar Halinde İşçi Çalıştırılarak Yürütülen İşlerde Çalışmalara İlişkin Özel Usul ve Esaslar Hakkında Yönetmelik
TSE ve/veya EEC direktifleri (normlar)
Yıllık Ücretli İzin Yönetmeliği

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) hem kapalı fabrika ortamında hem de açık havada çalışır. Mesai zamanları, işin gereklerine göre esnektir ve çoğu işletmede vardiya usulü çalışma söz konusudur. Çalışma sürecinde çoğunlukla hareket halindedir. Hazırlık işleri, taşıma, yağlama, temizlik gibi faaliyetlerde, sahaların, ünitelerin ve ekipmanların konumuna göre bazen yüksekte görev yapar. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında, gaz, toz, gürültü, döner fırın sahasında yüksek ısı sayılabilir. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. İşlemler sırasında uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) “Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu” raporuna sahip olmalıdır.

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 çalışmalarına katkıda bulunmak (devamı var)	A.1	İSG ve çevre güvenliği risklerinin belirlenmesine katkıda bulunmak	A.1.1	İş ve işlemler sırasında karşılaşılabileceği olası risklerin belirlenmesine yönelik çalışmalara katkı sağlar.
				A.1.2	Gerçekleştireceği işlemlerde, yüksekte çalışma şartlarının İSG talimatlarına uygunluğunu karşılaştırır.
				A.1.3	Çalışma yapacağı gazlı-tozlu ve kapalı alanların şartlarının İSG ve çevre güvenliği talimatlarına uygunluğunu karşılaştırır.
				A.1.4	Kimyasallara (yağ, solvent vb.) maruz kalma olasılığı olan alanların İSG ve çevre güvenliği talimatlarına uygunluğunu karşılaştırır.
				A.1.5	Çalışma yapacağı alanlara ilişkin belirlediği risklere göre, talimatlara uygun önlemleri tespit eder.
				A.1.6	İşlemleri gerçekleştireceği alanlara ilişkin belirlenen risklerin bertaraf edilmesi için alınacak önlemlerle ilgili aksaklıkları üstlerine yazılı/sözlü olarak iletir.
		A.2	KKD kullanmak	A.2.1	Mesai öncesinde saat, kolye, yüzük gibi aksesuarlarını çıkararak, yapacağı işlere göre, talimatlara uygun KKD'yi takar ve/veya giyer.
				A.2.2	Çalışma alanındaki KKD kullanım hatalarını üstlerine iletir.
				A.2.3	KKD ihtiyaçlarını üstlerine veya ilgililere bildirir.
		A.3	İSG ve çevre güvenliği önlemlerinin alınmasına katkıda bulunmak (devamı var)	A.3.1	Makinelerin durdurulmasının gerektiği hallerde, makinelerin durdurulmasına ilişkin talebini, işletme prosedürlerine uygun şekilde üstlerine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre güvenliği ve kalite çalışmalarına katkıda bulunmak (devamı var)	A.3	İSG ve çevre güvenliği önlemlerinin alınmasına katkıda bulunmak (devamı var)	A.3.2	Durdurulan makinelerin şalter indirme ve güvenlik kilidi takma işlemlerini (EKED vb. uygulamalar), üstlerinin yönlendirmesine göre, işletme prosedürlerine uygun şekilde gerçekleştirir.
				A.3.3	Çalışma alanını, talimatlara uygun emniyet şeridi ve uyarı levhalarıyla belirler.
				A.3.4	Çalışma alanının, işin özelliğine ve ilgili talimatlara uygun olarak aydınlatılması, soğutulması, havalandırılması gibi önlemleri alır veya alınmasını talep eder.
				A.3.5	1,20 m üzerindeki yüksek yerlerde gerçekleştirilecek çalışmalarda, yüksekte çalışma talimatlarını uygular.
				A.3.6	Yüksek sıcaklıklarda gerçekleştirilecek çalışmalarda; zemin yalıtımı yapma / yapılmasını talep etme, belirlenmiş çalışma sürelerine uyma, gözlemci ile çalışma gibi önlemleri eksiksiz uygular.
				A.3.7	Paratoner, spektrometre, gama pilot gibi radyoaktif cihazların bulunduğu ortamlarda yapılacak işlemlerde, radyoaktif kaynakların mantolanmasına üstlerinin yönlendirmesine göre yardım eder.
				A.3.8	Radyoaktif cihazların bulunduğu ortamlardaki yağlama, temizlik ve diğer hazırlık işlemlerinde; cihazın, radyoaktif kaynaklarına ilişkin belirlenmiş çalışma sürelerine, uzaklığa, cihaz ve sistemin güvenlik talimatlarına uyar.
				A.3.9	Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı maddelerin bulunduğu ortamlarda gerçekleştireceği işlemlerde, bu ortamlar için belirlenmiş İSG ve çevre güvenliği talimatlarını uygular.
				A.3.10	Kapalı çalışma alanlarında, ortamdaki gaz seviyesinin tehlikeli değerde olup olmadığını belirlemeye yönelik gaz ölçümlerinin yapılmasına üstlerinin yönlendirmesine göre yardım eder.
				A.3.11	2 bar ve üstü yüksek basınçlı ekipmanlarla çalışırken müdahaleden önce basıncın tahliye edilmesine üstlerinin yönlendirmesine göre yardım eder.
				A.3.12	Temizlik ve yağlama işlemlerinde kullandığı kimyasalların çevreye bulaşmaması ve yayılmaması için talimatlarda belirtilen önlemleri alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre güvenliği ve kalite çalışmalarına katkıda bulunmak (devamı var)	A.3	İSG ve çevre güvenliği önlemlerinin alınmasına katkıda bulunmak	A.3.13	Çalışma alanında tespit ettiği İSG ve çevre güvenliği talimatlarına aykırı durumları üstlerine iletir.
				A.3.14	İSG formuna çalışacağı alan ve aldığı güvenlik önlemleri bilgilerinin üstleri tarafından işlenmesi için işletme prosedürlerine uygun bildirimleri yapar.
		A.4	Ramak kala olaylarını bildirmek	A.4.1	Çalışma alanında karşılaştığı ramak kala durumlarını, olay yeri, zamanı ve nasıl önlenebileceği gibi bilgilerle birlikte işletmenin ramak kala formuna kayıt eder.
				A.4.2	Doldurduğu formu üstlerine iletir.
		A.5	İş kazası bildiriminde bulunmak	A.5.1	Çalıştığı alanda meydana gelen iş kazaları hakkında, ilgili sağlık ve güvenlik birimlerine bilgi verir.
				A.5.2	Kazazedenin güvenliğini talimatlara uygun şekilde sağlar.
				A.5.3	Oluşan iş kazaları hakkında (kazanın meydana geldiği yer, zaman, taraflar, kazazedenin kimlik bilgileri, kazanın oluş biçimi, nedenleri, sonuçları) ilgililere bilgi verir.
		A.6	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkıda bulunmak	A.6.1	Görevleriyle ilgili iş süreçlerinin kalite ve iyileştirilmesine ilişkin talimatları uygular.
				A.6.2	İş süreçlerinde yaşanan aksaklıkları ve çözüm önerilerini belirler.
				A.6.3	İş süreçlerinde yaşanan aksaklıkları ve çözüm önerilerini işletme prosedürlerine uygun olarak üstlerine iletir.
		A.7	Yangın söndürme cihazlarının ve tüplerinin kontrolünü yapmak (devamı var)	A.7.1	Çalışma alanında, üstlerinin yönlendirmesine göre, yangın söndürme cihazlarının ve tüplerinin talimatlara uygun şekilde bulunup bulunmadığını kontrol eder.
				A.7.2	Yangın söndürme cihazı ve tüpleri üzerindeki basınç göstergesinden, doluluk seviyesini ve son kullanma tarihini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre güvenliği ve kalite çalışmalarına katkıda bulunmak	A.7	Yangın söndürme cihazlarının ve tüplerinin kontrolünü yapmak	A.7.3	Çalışma alanındaki yangın söndürme cihazları ve tüplerine dair tespit ettiği aksaklıkları üstlerine iletir.
		A.8	Acil durum prosedürlerinin uygulanmasına katkıda bulunmak	A.8.1	Yapılan planlama ve görevlendirmelere göre acil durum tatbikatlarına katılır.
				A.8.2	Acil durum görevlerini, talimatlara ve yöntemlere uygun olarak üstlerinin yönlendirmesine göre gerçekleştirir.
		A.9	Atıkların bertaraf edilmesine katkıda bulunmak	A.9.1	Çalışma alanındaki atıkları geri dönüşümlü, geri dönüşümsüz ve malzeme özelliğine göre sınıflandırır.
				A.9.2	Geri dönüşümlü, geri dönüşümsüz atıkları, etkileşime sebep olmayacak şekilde ve mesafede belirlenmiş varil, koli, kutu, torba, tehlikeli atık ambarı ve/veya hurda sahası gibi uygun ortamlarda mevzuata uygun şekilde depolar.
				A.9.3	Atıkların İSG ve çevre kurallarına uygun olarak fabrikanın atık sahasına nakledilmesine yardım eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak (devamı var)	B.1	Vardiya teslim almak	B.1.1	Bir önceki vardiyanın defter/formlarından; makine ve donanımların temizlik ve yağlama durumu, sahaların hazırlık ve kontrolleri ile çalışmalarını etkileyecek devam eden işler veya sorunlar hakkında bilgi alır.
				B.1.2	Vardiya teslim almaya ilişkin işletme prosedürlerini uygular.
		B.2	Yapacağı/yaptığı işlerle ilgili bilgi alıp vermek	B.2.1	Üstlerinden mesaisinin başında yapacağı işlere ilişkin iş emirlerini alır.
				B.2.2	İş emirleri ve vardiya kayıtlarından incelediği konular hakkında gerekli hallerde üstlerinden detaylı ek bilgi alır.
				B.2.3	Yapmakta olduğu ve tamamladığı işlemler hakkında (işin başlangıcı ve bitişi, yapılan işlemlerin içeriği ve sonuçları) üstlerine ve ilgililere işletme prosedürlerine göre bilgi verir.
		B.3	Yapacağı işlerle ilgili araç, gereç, malzeme ve ekipman temin etmek	B.3.1	Miktar ve işlevsellik açısından yapacağı işlemlere uygun araç, gereç, sarf malzeme ve ekipmanları belirler.
				B.3.2	Yapacağı işlemler için belirlediği araç, gereç, malzeme ve ekipmanı, varsa bulunduğu birimin koltuk altı deposundan alır.
				B.3.3	Ekipmanların temizlik ve bakımını yaparak kullanıma hazır bulundurur.
				B.3.4	Birim malzeme dolaplarını ve depoları düzenli ve temiz tutar.
				B.3.5	Yapacağı işlemler için belirlediği malzemenin azalması veya bulunmaması durumunu, ekipman yetersizliğini ve arızaları üstlerine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.4	Yaptığı işlerin kaydını tutmak	B.4.1	İş emirlerine göre yaptığı işleri, görevleriyle ilgili formlara ve/veya vardiya defterine işler.
				B.4.2	İşletme prosedürlerine göre, periyodik sürelerle yaptığı rutin kontrol sonuçlarını kontrol takip formlarına işler.
				B.4.3	Doldurulan kontrol takip formlarını vardiya bitiminde üstlerine teslim eder.
				B.4.4	Tamamlanan işlemlere ait kayıtların kendisiyle ilgili kısımlarını imzalayarak üstlerine teslim eder.
		B.5	Vardiya devretmek	B.5.1	Vardiya sürecinde; makine ve donanımların temizlik ve yağlama durumu, sahaların hazırlık ve kontrolleri ve gelecek vardiyayı etkileyebilecek sorunlar gibi bilgileri, işletme prosedürlerine uygun şekilde vardiya defterine kaydeder.
				B.5.2	Vardiya sürecinde; makine ve donanımların temizlik ve yağlama durumu, sahaların hazırlık ve kontrolleri, ilgili mesaiyi etkileyecek sorunlar gibi bilgileri, bir sonraki vardiyadaki meslektaşına sözlü olarak aktarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Saha kontrol çalışmalarına katkıda bulunmak (devamı var)	C.1	Sahadaki makine ve ekipmanların temizlik ve fiziki durumlarını kontrol etmek	C.1.1	Makine ve ekipmanların etrafında çalışmasını etkileyecek gereksiz malzeme, materyal olup olmadığını kontrol eder.
				C.1.2	Malzeme sevk ekipmanlarının üzerindeki akış şutlarının tıkanıp tıkanmadığını kontrol eder.
				C.1.3	Malzeme sevk ekipmanlarının üzerine yağ artığı, kil vb. yapışıp yapışmadığını kontrol eder.
				C.1.4	Optik göz gibi elektronik aksamaların çalışmasını etkileyecek tozlanma olup olmadığını kontrol eder.
				C.1.5	Tartım ekipmanlarının üzerinde kalker, kil vb. malzeme birikintisinin olup olmadığını kontrol eder.
				C.1.6	Çalışma alanındaki bant ve yürüyüş yolunun temizliğini kontrol eder.
		C.2	Sahadaki makinelerin ve hatların işlevsellik izlemesini yapmak	C.2.1	Makine, ekipman ve parçanın çalışan aksamalarının titreşim, ısı yayımı, olağandışı ses vb. açısından kontrol eder.
				C.2.2	Makine, ekipman ve parçanın yerinde çalışıp çalışmadığını, herhangi bir kayma olup olmadığını ve eksen ayarını gözle kontrol eder.
				C.2.3	Makine ve hatlardaki, mazgal, gözetleme kapağı gibi düzenekleri kullanarak, tıkanıklık olup olmadığını gözlemler.
				C.2.4	Silo ölçümü için; silonun üzerindeki kapaktan takoz bağlı olan ölçekli ipi içeri sarkıtıp takoz ürünün üzerine değdiğinde ipi kapak hizasından tutarak 1 m mesafe bıraktıktan sonra ipin takoz mesafesine kadar olan kısmındaki ölçü işaretlerini sayar.
				C.2.5	Siloların boşluk mesafesini üstlerine veya ilgili birime bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Saha kontrol çalışmalarına katkıda bulunmak	C.3	Arıza bildiriminde bulunmak	C.3.1	Sahadaki sistem, makine ve hatlarda, yaptığı kontroller sonucu tespit ettiği arızaları veya arıza belirtilerini üstlerine ve/veya ilgili operatöre bildirir.
		C.4	Paketleme bilgilerinin doğruluğunu kontrol etmek ^{II}	C.4.1	Kantar başındaki paketleme yapılacak torbaların üzerinde yazılı olan malın cinsine ait bilgi ile iş emrindeki bilgilerin tutarlılığını kontrol eder.
				C.4.2	Silo numarası ile kantar başındaki paketleme yapılacak torbaların numaralarının uygunluğunu kontrol eder.
				C.4.3	Paketlenen ürünün talimatına ve nakil bilgilerine göre nakledilip edilmediğini kontrol eder.

^{II} Paketleme ünitesinde çalışan Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) için geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
D	Sahalarda hazırlık işlemlerini yürütmek (devamı var)	D.1	Saha temizliği yapmak	D.1.1	Makine ve ekipmanların etrafındaki, çalışmasını etkileyecek gereksiz malzeme ve materyalleri kaldırır.
				D.1.2	Çalışma alanındaki bant ve yürüyüş yolunun temizliğini, talimatlara uygun şekilde yapar.
		D.2	Sahayı/sistemi bakım-onarımına hazırlamak	D.2.1	Bakım-onarım yapılacak sahanın/sistemin talimatlarda belirtilen bakım öncesi temizliğini yapar.
				D.2.2	Bakım-onarım yapılacak sahanın/sistemin aydınlatma işlemlerini yapar veya yapılmasını talep eder.
				D.2.3	Bakım-onarım yapılacak sahada/sistemde bakıma uygun şekilde, talimatlarında belirtilen emniyet önlemlerini uygular.
		D.3	Cihaz ve sistemlerin revizyonlarına katkıda bulunmak	D.3.1	Cihaz ve sistemlerin revizyonlarında kullanılacak malzeme ve ekipmanları sahaya taşıyarak, revizyon işlemlerine uygun şekilde yerleştirir.
				D.3.2	Cihaz ve sistemlerin revizyonlarında üstleri tarafından talep edilen söküm, kırım, temizlik, taşıma gibi işlemleri, talimatlarına ve yöntemlerine uygun şekilde yapar.
		D.4	Ürün ve hammadde numunesi almak ^{III} (devamı var)	D.4.1	Elenmiş ve elenmemiş klinker numunelerini; ilgili numune alma talimatlarında belirtilen periyot, yer ve yöntem bilgilerine göre alır.
				D.4.2	Fırın numunelerini; ilgili numune alma talimatlarında belirtilen periyot, yer ve yöntem bilgilerine göre alır.
				D.4.3	Öğütülmüş ve öğütülmemiş kömür numunelerini; değirmende, talimatlarda belirtilen periyot, yer ve yöntem bilgilerine göre alır.
				D.4.4	Periyodik sürelerle numune kabına stok sahasından, talimatlara uygun olarak hammadde numunesi (kil, kalkır) alır.

^{III}Laboratuvar ünitesinde çalışan Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) için geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
D	Sahalarda hazırlık işlemlerini yürütmek	D.4	Ürün ve hammadde numunesi almak	D.4.5	Alternatif yakıt olarak gelen yağ tankerinden numune kabına örnek alır.
				D.4.6	Çimento/nihai ürün numunelerini; ilgili talimatta belirtilen periyot, yer ve yöntem bilgilerine göre alır.
				D.4.7	Numunenin alındığı tarih, saat, numunenin cinsi ve numuneyi alan kişi gibi bilgilerin bulunduğu etiketleri hazırlayarak numune kaplarının üzerine yapıştırır.
				D.4.8	Etiketlediği numuneleri, laboratuvar birimi ilgililerine teslim eder.
		D.5	Paket stoklamasında yer göstermek ^{IV}	D.5.1	Çimentonun özelliğine göre ayrıştırılmış stok sahasının doluluk oranını, talimatlara göre takip eder.
				D.5.2	Çimentonun stok sahasında konulacağı yeri, talimattaki usule göre belirler.
				D.5.3	Stok sahasında belirlenen yere paketlerin konulması için operatörü yönlendirir.
		D.6	Nakliyecileri/müşterileri yönlendirmek	D.6.1	Yüklenecek malın irsaliyesinden malın cinsini ve tonajını belirler.
				D.6.2	Yüklenecek malın cinsine göre aracı uygun silo sahasına yönlendirir.

^{IV} “D.5” ve “D.6” işlemleri paketleme ünitelerinde çalışan Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) için geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
E	Sistem ve cihazların temizlik ve yağlama çalışmalarını yapmak (devamı var)	E.1	Temizlik ve yağlama programını izlemek	E.1.1	Makine, ekipman ve parçanın işletmece belirlenen temizlik ve yağlama prosedürlerini/ programlarını takip eder.
				E.1.2	Periyodik kontrollere göre makine, ekipman ve parçanın temizlik ve yağlama ihtiyacını belirler.
		E.2	Sistem ve donanımların temizliğini yapmak	E.2.1	Makine, ekipman ve parçanın dış yüzeyini yabancı maddelerden talimata uygun şekilde arındırır.
				E.2.2	Tıkanan akış şutunu açmak için; yapılacak işlem hakkında operatöre bilgi vererek makine, ekipman ve parçanın çalışmasının durdurulmasını sağlar.
				E.2.3	Tıkanan akış şutundaki biriken tortu parçalarını, bir sonraki akış şutunun tıkanmasını önleyecek büyüklükte şiş ile parçalar.
				E.2.4	Kürek ile bant boylarının temizliğini yapar.
				E.2.5	Optik göz gibi elektronik aksamaların temizliğini kuru bezle yapar.
				E.2.6	Tartım ekipmanlarının üzerine yapışan tortuları kazıyıcıyla, tozlu malzemeyi süpürgeyle, yağlı malzemeyi ise üstübu ve bez gibi materyallerle temizler.
				E.2.7	Bantları ve yürüyüş yollarını; gereksiz malzemeleri kaldırarak ve yağ gibi risk oluşturabilecek maddelerden arındırarak temizler.
		E.3	Sistem ve donanımların yağlamalarını yapmak	E.3.1	Üstlerinin/ilgili operatörün yönlendirmesine göre; makinelerin talimatta belirtilen yerlerini, uygun yağlarla, günlük, haftalık, aylık, yıllık olarak yağlar.
				E.3.2	Makine kompresörlerinin ve otomatik yağlamalarının yağ seviyelerini, üstlerinin /ilgili operatörün yönlendirmesine göre kontrol eder.
				E.3.3	Eksilen yağ seviyelerini, üstlerinin/ilgili operatörün yönlendirmesine göre takviye eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
E	Sistem ve cihazların temizlik ve yağlama çalışmalarını yapmak	E.4	Yağlama ve temizlik işlemlerinin kaydını tutmak	E.4.1	Periyodik yağlama formuna; yapılan yağlama ile ilgili bilgileri (makine kodu, kullanılan yağın cinsi, numarası ve miktarı) yazar.
				E.4.2	Doldurulan periyodik yağlama formunu üstlerine teslim eder.
				E.4.3	Gerçekleştirdiği temizlik işlemlerini ilgili formlara işleyerek üstlerine teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
F	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	F.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	F.1.1	İşletme tarafından düzenlenen eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				F.1.2	Meslek ve sektördeki yeni alet, araç, gereç, yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri sürekli yayınları, internet, dergi vb. yollarla takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımları (alyan, açık, yıldız, lokma takımı vb.)
2. Çelik halat ve çelik halat kilidi
3. Çeşitli aydınlatma cihazları (el feneri, seyyar lambalar vb.)
4. Çeşitli el aletleri (çekiç, pense, kargaburun, gönye, keski, maket bıçağı, tornavida, testere vb.)
5. Çeşitli ölçme ve kontrol aletleri (şeritmetre vb.)
6. Çeşitli renklerde markalama kalem ve etiketleri
7. Çeşitli taşıma ve kaldırma donanımları (el ve taşıma arabaları, transpalet, tekerlekli konteyner, çektirme, manivela vb.)
8. Eğe takımı
9. El feneri
10. İkaz levhaları
11. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, baret, çelik burunlu ayakkabı, eldiven, gözlük, emniyet kemeri ve kilidi, kulaklık, siperlik, yanmaz tulum, kaynak maskeleme camı, kulak tıkacı, siperlik, toz maskesi vb.)
12. Mapa
13. Merdiven çeşitleri (gemici, kedi, ip vb.)
14. Pompa (mekanik, hidrolik, elektrikli)
15. Sapan (çelik, bez, kilitli zincir)
16. Sentil çakısı
17. Silikon tabancası
18. Temizlik ve yağlama aparatları
19. Terazî (su, hassas)
20. Zincir

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
4. Basit ilkyardım bilgisi
5. Çalışma ve kontrol prosedürleri bilgisi
6. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
7. Çimento üretim sistemlerinde duruş ve bakım süreci bilgisi
8. Çimento üretim sürecinde EKED ve emniyet kilidi uygulamaları becerisi
9. Çimento üretim süreçleri temel bilgisi
10. Ekip içinde çalışma becerisi
11. El aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
12. El becerisi
13. El-göz koordinasyonunu sağlama becerisi
14. Geri dönüşümlü atık bilgisi
15. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
16. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi

17. Kayıt tutma becerisi
18. Kontrol ve uygulama teknikleri bilgi ve becerisi
19. Makine ve donanımların temizlik ve yağlama fonksiyonları temel bilgi ve becerisi
20. Mesleki terim bilgisi
21. Numune alma becerisi
22. Sistem ve makinelerin temizlik ve yağlamalarında kullanılan kimyasallar bilgisi
23. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
24. Stoklama ve sevkiyatta yer gösterme bilgisi
25. Talimat izleme becerisi
26. Tehlikeli atık bilgisi
27. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
28. Temel elektrik bilgisi
29. Temel inşaat bilgisi
30. Temel malzeme bilgisi
31. Temel mekanik bilgisi
32. Temizlik ve yağlama uygulamaları bilgi ve becerisi
33. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
34. Yüksekte çalışma bilgi ve becerisi
35. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı olmak
2. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
3. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
4. Dikkatli ve titiz olmak
5. Doğal kaynak kullanımı ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
9. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanın kullanımına özen göstermek
10. Kaynakları verimli kullanmak
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak
13. Mesleki gelişim için araştırmaya açık olmak
14. Olumsuz çevresel etkileri belirlemek
15. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
16. Talimat ve kılavuzlara harfiyen uymak
17. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
18. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp değerlendirmek
19. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
20. Üstlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
21. Yetkisi dahilinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri bilgilendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 2) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Fusun GÖKÇEN - Hukuk Uzmanı, ÇEİS

Özgür ACAR - Araştırma Uzmanı, ÇEİS

Prof. Dr. İlhan SEZGİN - Teknik Editör, Mesleki Teknik Eğitim Öğretim Üyesi

Aişe AKPINAR - Meslek Analizi/Dacum Ekip Koordinatörü ve Dacum Moderatörü

Hayrünnisa SALDIROĞLU - Meslek Standardı Hazırlama Çalıştayı Dacum Moderatörü,
Eğitim ve Kariyer Danışmanı

Ali ÇAKIROĞLU - Meslek Standardı Hazırlama Çalıştayı Dacum Moderatörü, Kamu
Yönetimi Uzmanı

Selcen ÇEVİK AVCI - Meslek Standardı Hazırlama Çalıştayı Dacum Eş-Moderatörü

Eyyüp ONAT - Meslek Standardı Hazırlama Çalıştayı Raportörü

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

Fatih AYVACI - Paketleme Hazırlık İşçisi, GÖLTAŞ Çimento San. A.Ş.

Kurtuluş DEDE - Üretim/Döner Fırın Hazırlık İşçisi, BURSA Çimento San. A.Ş.

Süleyman DURAK - Üretim/Döner Fırın Hazırlık İşçisi, CİMPOR YİBİTAŞ Çimento San.
Tic. A.Ş.

Çetin LEYLEK - Vardiya Amiri, SET Ankara Çimento San. Tic. A.Ş.

Sefa ORTATEPE - Üretim/Kömür Değirmeni Hazırlık İşçisi, OYAK Adana Çimento San.
A.Ş.

Köksal SUSAR - Üretim/Farin Değirmeni Yardımcı İşçisi, Denizli Çimento San. Tic. A.Ş.

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Hakan GÜRDAL - Genel Müdür, AKÇANSA Çimento Sanayi T.A.Ş.

Kemal DOĞANSEL - Genel Müdür, OYAK Bolu Çimento Sanayi A.Ş.

Mürsel ÖZTÜRK - Genel Müdür, BURSA Çimento Fabrikası A.Ş.

Melih AKSOYOĞLU - CİMPOR YİBİTAŞ Çimento San. Tic. A.Ş. Çorum Çimento
Fabrikası

Süleyman ENGİZ - Fabrika Müdürü, ÇİMENTAŞ İzmir Çimento Fabrikası T.A.Ş.

Doğan ÖZKUL - Genel Müdür, ÇİMSA Çimento Sanayi T.A.Ş. Mersin Çimento Fabrikası

Yusuf Ziya BEKİROĞLU - Genel Müdür, DENİZLİ Çimento Sanayi T.A.Ş.

Tuğrul ÖZTÜRK - Genel Müdür, LİMAK Çimento Sanayi Ve Ticaret A.Ş. Ergani Şubesi

Cengiz GÖÇER - Genel Müdür, NUH Çimento Sanayi A.Ş.

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

BURSA Çimento Fabrikası Endüstri Meslek Lisesi

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ergani Mesleki ve Teknik Eğitim Merkezi

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Ticaret Odası

Kars GAMP Endüstri Meslek Lisesi

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

LAFARGE ASLAN Çimento Endüstri Meslek Lisesi

NUH Çimento Endüstri Meslek Lisesi

ODTÜ Fen Bilimleri Enstitüsü

Şanlıurfa Anadolu Teknik Lise Ve Endüstri Meslek Lisesi

T.C. Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü

T.C. Çevre ve Şehircilik Bakanlığı

T.C. Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (M.E.B)

T.C. M.E.B. Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B. Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

T.C. M.E.B. Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

T. Şişe ve Cam Fabrikaları A.Ş.

T. Toprak, Seramik, Çimento ve Cam Sanayii İşverenleri Sendikası

TÇMB Çimento Yapı Meslek Lisesi

Türkiye Çimento Müstahsilleri Birliği

Türkiye ÇİMSE-İŞ Sendikası

Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Konfederasyonu

Türkiye Hazır Beton Birliği

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İstatistik Kurumu

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yapı Ürünleri Üreticileri Federasyonu

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Mürsel ÖZTÜRK, Başkan (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Mustafa SEVİNÇ, Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)

Ziynet Berna ORHAN, Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Umut YÜZER, Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)

İbrahim TUNCER, Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı)

Nusret GÜNGÖR, Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)

Saim HATİPOĞLU, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Prof.Dr.Abdullah BARAN, Üye (Yükseköğretim Kurulu)

Prof.Dr.Mustafa TOKYAY, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Fikret YILMAZ, Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Cengiz GÖZÜKÜÇÜK, Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Metin DEMİRSOY, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Firuzan SİLAHŞÖR, Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Sinan GERGİN, Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlü ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Oğuz BORAT, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

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)