



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÇİMENTO ENDÜSTRİSİ ÜRETİM ELEMANI SEVİYE 3

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	ÇİMENTO ENDÜSTRİSİ ÜRETİM ELEMANI
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS)
Standardı Doğrulayacak 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

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

BACA GAZI (ABGAZ): Fırın sistemindeki emişi sağlayan fanı,

BUNKER: Mal stoklamaya yarayan hazneyi,

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

ELEVATÖR: Mal taşıyan asansörü,

FARİN: Hammaddenin un şeklinde öğütülmüş halini,

FENER DİŞLİSİ: Fırın dönmesini sağlayan dişliyi,

GALE YATAĞI: Gale milinin içinde çalıştığı yeri,

HELEZON: Mal sevk eden burgulu metal bandı,

HÜCRE TEKERİ: Gaz kesmeye ve tozu belli miktarlarda vermeye yarayan yıldız besleyiciyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İSTİNAT RÖLESİ: Fırını aşağı yukarı hareket ettiren röleyi,

KAPLİN: Motorla redüktör arasındaki bağlantı yerini,

KARDOKS: Yüksek basınçlı tüpü,

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

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KLİNKER: Yarı mamul çimento malzemesini,

KONKASÖR: Hammadde kırıcısını,

KONTROLLÜ DURUŞ: Arızaya bağlı olarak sistemin denetimli biçimde durdurulmasını,

LANS: Fırına sıvı yakıtları enjekte eden ekipmanı,

PATLAÇ: İçindeki basınçlı havayı ani şekilde boşaltarak önündeki kemer veya birikinti malzemeyi açan tüpü,

PLANLI DURUŞ: Zamanı ve içeriği önceden planlanan duruşu,

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

REDÜKTÖR: Motordan aldığı gücü artıran veya azaltan dişli grubunu,

RİNG YASTIĞI: Ringin altında bulunan metal plakayı,

RİNG: Fırının dönmesini sağlayan dışındaki çelik çemberleri,

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

RÖLE: Bantların altında ve yanlarında bulunan destekleyici tekerleği,

SİLGİ: Bant sıyrıcısını/temizleyicisini,

SİLO: Kapalı, korumalı, sızdırmaz stoklama sahasını,

SOĞUK TEST: Sistem devreye alınmadan sadece ekipmanın test edilmesini,

ŞOKLAMA: Basınçlı hava ve suyu karıştırarak tıkanmış veya kemerli bölgeye uygulayarak açan şişleme düzeneğini,

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

TAMBUR: Bandı üzerinde taşıyarak hareket veren silindiri,

TAŞIYICI ÇELİK PALET: Malı taşımaya yarayan çelik bandı,

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

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 Kanun, Tüzük ve Yönetmelikler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Kanun, Tüzük ve Yönetmelikler	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ.....	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarı Ölçütleri.....	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	29
3.3. Bilgi ve Beceriler	30
3.4. Tutum ve Davranışlar	31
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	32

1. GİRİŞ

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3), 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 Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3), ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilip, MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanacaktır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3), tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre; çimento üretiminde fırın, değirmen ve diğer üretim sistemlerinin kontrol ve bakım işlemlerini yürüten, üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunan ve mesleki gelişimini sağlayan nitelikli meslek elemanıdır.

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3); Merkezi Kumanda Operatörü (Seviye 5)' nün yönlendirmesine göre görevlerini yürütür. Üretim sürecinde yer alan; döner fırınlar, konkasör/kırıcı ve ezici sistemler, farın, kömür ve çimento değirmenleri, siklonlar, ön homojene sistemler, soğutma ve kurutma üniteleri, gezer vinçler ve hatları, paketleme üniteleri gibi donanım, sistem ve ünitelerin gözlenmesi ve kontrolüne ile fonksiyonel tutulmasından sorumludur. Bu kapsamda gözlem ve kontrolün yanı sıra üretim bandındaki plan dışı durumlara müdahale edilmesine yönelik çalışmalar da gerçekleştirir. Kontrol ve müdahaleyle ilgili teknik yeterlik ve deneyim gerektiren bir takım çalışmalarda, amirlerinin gözetimi söz konusudur.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8114 (Çimento, taş ve diğer mineral ürünler ile ilgili makine operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Kanun, Tüzük ve Yönetmelikler

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Asbestle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çevre Kanunu ve İlgili Yönetmelikler

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

İSG mevzuatı

Ekranlı Araçlarla Çalışmalarda sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Geçici veya Belirli Süreli İşlerde İş Sağlığı Güvenliği Hakkında Yönetmelik

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İlkyardım Yönetmeliği

İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetmeliği

İş Sağlığı ve Güvenliği Kurulları Hakkında Yönetmelik

İş Güvenliği ile Görevli Mühendis veya Teknik Elemanların Görev, Yetki ve Sorumlulukları ile Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

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

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği

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 diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Kanun, Tüzük ve Yönetmelikler

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

Haftalık İş Günlerine Bölünemeyen Çalışma Süreleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri 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 diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3), çimento üretimi yapılan işletmelerde, hem kapalı fabrika ortamında hem de açık havada çalışabilmektedir. Mesai zamanları, işin gereklerine göre esnektir. Çalışma sürecinde fabrika alanlarında çoğunlukla hareket halinde olup, uzun süre ayakta kalır.

Çimento sektöründeki üretim işleri sıcak, aydınlık olmayan, gürültülü, tozlu ve gaz, yağ, kimyasallar ile yanıcı, patlayıcı maddelerin bulunduğu, havasız ve yüksek ısıli ortamlarda yürütülmektedir. Üretim ünitelerinin ve ekipmanların ünitadaki konumuna göre zaman zaman yüksekte ve kapalı yerde çalışma yapılır. Bu ortamlarda ve zaman baskısı altında çalışma; meslek elemanları için, stres ile çeşitli sağlık ve kaza riskleri oluşturabilmektedir. Önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunmak amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır.

İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili kurallara uyulmadığı, önlemlere dikkat edilmediği durumlarda; görme ve işitme sorunları, solunum sistemi problemleri, eklem ve kas sistemi

rahatsızlıkları, düşme, yaralanma, yanma, kimyasallara maruz kalma gibi sağlık ve iş kazası riskleri olasıdır.

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3), ağır ve tehlikeli işlere ilişkin yasal kurallara göre, üretim alanlarındaki yüksek yerlerde emniyet kemersiz, kapalı yerlerde uygun ekipmansız ve nezaretsiz çalışmamalıdır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarı Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarı Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	Üretim işlemleri için iş organizasyonu yapmak (Devamı var)	A.1	Vardiya teslim almak	A.1.1	Bir önceki vardiyadaki üretim amirinden; vardiyalarda üretim birimlerinin / ünitelerinin ve ekipmanların durumuyla ilgili gerçekleşen olaylar, yapılan müdahaleler, varsa günün mesaisini ve planlamasını etkileyecek devam eden sorunlar, bunlarla ilgili yapılan değerlendirmeleri sözlü olarak öğrenir.
				A.1.2	İncelediği konularda gerekli hallerde ilgililerden detaylı ek bilgiler alır.
		A.2	Vardiya devretmek	A.2.1	Vardiya sonunda üretim birimlerinin / ünitelerinin ve ekipmanların durumuyla ilgili gerçekleşen olaylar, yapılan müdahaleler, varsa günün mesaisini ve planlamasını etkileyecek devam eden sorunları vardiya defterine kaydeder.
				A.2.2	Vardiya sonunda üretim birimlerinin / ünitelerinin ve ekipmanların durumuyla ilgili gerçekleşen olaylar, yapılan müdahaleler, varsa günün mesaisini ve planlamasını etkileyecek devam eden sorunları vardiyayı teslim edeceği üretim sorumlusuna açıklar.
		A.3	İşe ilişkin diğer üniteler ve amir ile bilgi alışverişinde bulunmak	A.3.1	Çalışma süresince yapılan/yapılacak işlere ilişkin amirden (Merkezi Kumanda Operatörü)/ilgili birimlerden yazılı/sözlü bilgi alır.
				A.3.2	Yapılan/yapılacak işe ilişkin amire/ilgili birime yazılı/sözlü bilgi verir.
		A.4	İş emirlerini incelemek	A.4.1	İlgili birim/amirden bir sonraki gün için birime gönderilen iş emirlerini alır.
				A.4.2	İş emirlerindeki işler hakkında ilgili kayıtlardan ve yerinde etüt ederek bilgi toplar.
				A.4.3	Periyodik iş takvimlerinden günü gelmiş işlemleri çıkarır.
		A.5	İş programını incelemek	A.5.1	Aldığı iş emirlerini, talepleri ve ihtiyaçları planlama yönünden değerlendirir.
				A.5.2	Yapılacak makine bakım, onarım, söküm ve kurulum işlemlerinde öncelikleri belirler.
		A.6	Yapılan işlerin kaydını tutmak	A.6.1	Yaptığı işlere ilişkin yapılan iş, gerçekleşen süre, kullanılan malzemeler, çalışmaya katılan ekip hakkındaki bilgileri ilgili formlara işler.
				A.6.2	Tuttuğu kayıtların arşivlenmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	Üretim işlemleri için iş organizasyonu yapmak	A.7	İş emrini kapatmak	A.7.1	İşlerin talimatında belirlenen kurallara uygunluğunu kontrol eder.
				A.7.2	İşlerin talimatına uygun yapılmadığını tespit etmesi durumunda işin tamamlanmasını sağlar .
				A.7.3	Tamamlanan işlere ait iş emirlerini kapatır.
		A.8	Çalışılan alanın temizlik ve düzenini sağlamak	A.8.1	Temizlik yapılacak alanların temizlik ihtiyacını belirler.
				A.8.2	Temizlik yapılacak alanların ve ekipmanın niteliğine göre temizlik zamanlarını belirler.
				A.8.3	Çalışma alanlarının ve ekipmanların düzenli olarak temizliklerini yapar/yaptırır.
				A.8.4	Çalışma alanında kullanılan araç, gereç ve malzemelerin yerlerine konması konusunda çalışanları uyarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İSG, çevre güvenliği ve kalite konusunda önlemler almak (Devamı var)	B.1	Ramakkala bildiriminde bulunmak	B.1.1	Çalışma ortamındaki ramakkala durumlarını tespit eder.
				B.1.2	Tespit ettiği ramakkala durumlarını ilgili formlarla İSG Birimi/amire bildirir.
		B.2	KKD kullanmak	B.2.1	Baret, toz gözlüğü, çelik burunlu ayakkabı, kulaklık, iş elbisesi gibi temel ve yapılacak işlere özgü KKD'leri, talimatlarına göre takar ve/veya giyer.
				B.2.2	Birlikte çalıştığı kişilerin iş sırasında, eksik ve hatalı KKD kullanımı konusunda gerektiğinde ikaz eder.
				B.2.3	Kendisinin KKD ihtiyaçlarının giderilmesini sağlar.
		B.3	Çalışılan alanlarda İSG önlemlerinin alınmasını sağlamak (Devamı var)	B.3.1	Çalışılacak alanın emniyet şeridi ve uyarı levhalarıyla belirler.
				B.3.2	Çalışılacak alan/alanlarda EKED kurallarına uygun çalışılmasını sağlar.
				B.3.3	Üretim, bakım ve onarım sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; bunker, değirmen, fırın, soğutma kamaraları gibi kapalı alanlarda, çalışanlarla beraber gözetimcilik yapar.
					Üretim, bakım ve onarım sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; bunker, değirmen, fırın, soğutma kamaraları gibi kapalı alanlardaki çalışmaları için gözetimci talep eder.
				B.3.4	Üretim, bakım ve onarım sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; belirlenmiş çalışma sürelerine uyar.
				B.3.5	Üretim, bakım ve onarım sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; alanın ve işin özelliğine göre, çalışılan alanlarda, aydınlatma, soğutma ve havalandırma gibi koşulları oluşturur.
				B.3.6	Üretim, bakım ve onarım sürecinde 1,20 m üzerindeki yüksek yerlerdeki çalışmalarında, emniyet kemeri kullanır.
				B.3.7	Üretim, bakım ve onarım sürecinde, 1,20 m üzerindeki yüksek yerlerdeki çalışmalarda; güvenlik şeridi koyma, vinç, sepet, seyyar platform, merdiven gibi yüksekte çalışma ekipmanlarını kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İSG, çevre güvenliği ve kalite konusunda önlemler almak (Devamı var)	B.3	Çalışılan alanlarda İSG önlemlerinin alınmasını sağlamak	B.3.8	Üretim, bakım ve onarım sürecinde, siklonlar, fırınlar, soğutma üniteleri gibi yüksek sıcaklıktaki çalışma alanlarındaki faaliyetlerinde; ortamı soğutma, zemin izolasyonu, gözetimci bulundurma, uygun KKD ve malzeme kullanma, sıcakta çalışma sürelerine uyma gibi önlemleri uygular.
				B.3.9	Üretim, bakım ve onarım sürecinde, siklonlar, klinker, alçı, kömür ve stok sahaları gibi gazlı ve tozlu ortamlarda; gaz maskesi, toz maskesi ve gözlük kullanır.
				B.3.10	Üretim, bakım ve onarım sürecinde, gürültülü ortamlarda kulaklık ve kulak tıkaçları kullanır.
				B.3.11	Birlikte çalıştığı kişilerin üretim, bakım ve onarım sürecinde İSG talimatlarına aykırı davranışlarını sürdürmeleri durumunda, sorunu ilgililere bildirir.
				B.3.12	Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı unsurların bulunduğu ortamlarda çalışırken bu ortamlar için belirlenmiş İSG talimatlarına uyar.
				B.3.13	Çalışma esnasında çalışır haldeki makine sistemlerinde döner aksamların muhafaza altına alınmasını sağlar (makine ile).
				B.3.14	2 bar ve üstü yüksek basınçlı ekipmanlarla çalışırken müdahaleden önce basıncın tahliye eder.
				B.3.15	Üretim, bakım onarımı sürecinde gözlem ve değerlendirmelerine dayalı olarak İSG ve çevre ile ilgili eksiklikleri, sorunları ve potansiyel risklere ilişkin önerilerini yazılı ve sözlü olarak üst yönetime ve ilgili birimlere iletir.
		B.4	Çalışılan alanlarda çevre emniyet önlemlerinin alınmasını sağlamak (Devamı var)	B.4.1	Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirildiği ortamı çevre koruma açısından değerlendirir.
				B.4.2	Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilme sürecinde ortaya çıkan gaz, yağ, kurşun, asit gibi zararlı maddelerin özelliklerine uygun kap ya da yerlerde muhafazasını sağlar.
				B.4.3	Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilme sürecinde ortaya çıkabilecek zararlı maddelerin çevreye yayılmasını engelleyici çevirme, kapan kurma gibi önlemler alır/ alınmasını sağlar.
				B.4.4	Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilmesi sonucunda ortaya çıkan zararlı maddelerin ortamdan temizlenmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İSG, çevre güvenliği ve kalite konusunda önlemler almak (Devamı var)	B.4	Çalışılan alanlarda çevre emniyet önlemlerinin alınmasını sağlamak	B.4.5	İç ve dış çevreye zararlı maddelerin ortama yayılmasını engellemek için talaş, farin tozu, emici bezler gibi materyallerin kullanılmasını sağlar.
				B.4.6	Gaz ve sıvı iletim hatlarında çalışma sırasında, olası sızıntı veya kaçaklara karşı önlem alınmasını sağlar.
				B.4.7	Cihaz ve sistemlerin filtrelerinin düzenli ve sağlıklı çalışmasının takip eder.
		B.5	İş kazası bildiriminde bulunmak	B.5.1	İş kazasının öncelikle güvenlik birimine ve revire haber verilmesine sağlar.
				B.5.2	Bulunduğu ortamda gerçekleşen iş kazaları hakkında zaman, kazazedenin kimlik bilgileri, kazanın oluş biçimi, nedenleri, sonuçları, hakkında bilgi verir.
		B.6	Temel ilkyardım uygulamak	B.6.1	İş kazaları sonucunda meydana gelen yaralanmalar veya ortaya çıkan sağlık sorunlarında ilkyardım kurallarına uygun olarak müdahalede bulunur.
				B.6.2	İlkyardım uygulanan ortamın güvenliğini sağlar.
				B.6.3	Hastayı/kazazedeyi revire/ilgili birimlere bildirir.
		B.7	Acil durum prosedürlerini uygulamak	B.7.1	İşletmenin acil durum planlamalarını inceler.
				B.7.2	Aldığı eğitime ve işletmenin görevlendirmelerine göre; afet- acil durum ekiplerinin oluşturulmasına ve yapılan çalışmalara katılır.
				B.7.3	Acil durum tatbikatlarına yapılan planlama ve görevlendirmelere göre katılır.
				B.7.4	Acil durum ve tatbikatlarda yapılan plana göre verilen görevleri uygun yöntemler kullanarak gerçekleştirir.
		B.8	Atıkların bertaraf edilmesine destek vermek	B.8.1	Üretim, bakım onarımı sürecinde oluşabilecek atıkları geri dönüşümlü, geri dönüşümsüz ve malzeme özelliğine göre sınıflandırılmasını sağlar.
				B.8.2	Üretim, bakım onarımı sürecindeki çalışmaları sonucu çıkan geri dönüşümsüz atıkları etkileşime sebep olmayacak şekilde ve mesafede belirlenmiş varil, koli, kutu, torba, tehlikeli atık ambarı ve hurda sahası gibi uygun ortamlarda mevzuatına uygun şekilde depolar.
				B.8.3	Üretim, bakım onarımı sürecinde ortaya çıkan atıkları İSG ve çevre kurallarına uygun olarak fabrikanın tasnif sahasına nakledilmesine destek verir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İSG, çevre güvenliği ve kalite konusunda önlemler almak	B.9	Üretim süreçlerinin iyileştirilmesine ve niteliğinin artırılmasına yönelik önerilerde bulunmak	B.9.1	İşletmenin iş süreçlerinin kalite ve iyileştirilmesine ilişkin politika, strateji ve talimatlarının, kendi çalışmalarında uygular.
				B.9.2	Üretim, bakım onarım iş süreçleri dâhilinde gördüğü aksaklıklara dair öneriler geliştirir.
				B.9.3	Üretim, bakım onarım iş süreçlerinin iyileştirilmesine, kalitenin geliştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini ilgili birime iletir.
		B.10	Kaynakların verimli kullanılmasına katkıda bulunmak	B.10.1	Üretim, bakım ve onarım işlemleri için temin edilecek malzemelerin enerji tasarrufu sağlayan özelliklerde olmasını önerir.
				B.10.2	Üretim sürecinde, sistem ve cihazların asgari enerji ile azami verimde çalışması için; cihaz ve sistemlerin çalışma periyotlarının ayarlanmasını sağlar.
				B.10.3	Üretim sürecinde uygun atıl malzemelerin geri kazanımını sağlar.
				B.10.4	Cihaz ve ekipmanların tasarruflu ve verimli çalışması için mekanik önlemlerin alınmasını sağlar.
		B.11	Çevre ve İSG ile ilgili eğitimlere katılmak	B.11.1	Çevre ve İSG ile ilgili Eğitimlere fabrika yönetimince yapılan görevlendirmelere göre katılır.
				B.11.2	Eğitimlerde edindiği bilgi ve becerileri çalışma arkadaşlarıyla paylaşır.
				B.11.3	Eğitimlerde edindiği bilgi ve becerileri çalışmalarında uygular.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim sistemleri ve sürecini kontrol etmek (Devamı var)	C.1	Üretim sahasını kontrol etmek	C.1.1	Redüktörlerde yağ seviyesi ve yağ kaçağı olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.1.2	Motorların ısınıp ısınmadığını elle kontrol eder.
				C.1.3	Sistemde hava kaçağı olup olmadığını hat üzerinde oluşan patlak yâda çıkan sestten kontrol eder.
				C.1.4	Filtrenin torbasında yırtık olup olmadığına filtre bacasından çıkan toz oranına bakarak kontrol eder.
				C.1.5	Konkasör, kömür, çimento, farin değirmenlerinde; taşıyıcı çelik paletlerde aşınma, bükülme olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.1.6	Konkasör, kömür, çimento, farin değirmenlerinde; bir tur dönerken taşıyıcı çelik paletlerin zincir ve dişlilerinde uzama, aşınma, çatlama olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.1.7	Filtrenin bağlı olduğu yerlerden toz atıp atmadığını kontrol eder.
				C.1.8	Hücre tekerinin malı sevk edip etmediğini gözle kontrol eder.
				C.1.9	Kaplinlerde cıvata eksikliği olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.1.10	İstinat rolesinin talimatında belirtilen şekilde çalışıp çalışmadığını gözle kontrol eder.
		C.2	Helezonları kontrol etmek	C.2.1	Helezonlardan sürtme sesi gelip gelmediğini dinleyerek kontrol eder.
				C.2.2	Helezonlardan taşan mal olup olmadığını gözle kontrol eder.
		C.3	Havalı bantları kontrol etmek	C.3.1	Havalı banda ait filtrelerin temizliğini gözle ve elle kontrol eder.
				C.3.2	Havalı bantlara elle dokunarak sıcak olup olmadığını kontrol eder.
		C.4	Elevatörleri kontrol etmek	C.4.1	Elevatörden çıkan seste değişiklik olup olmadığını dinleyerek kontrol eder.
				C.4.2	Elevatörün kapağını açarak kovalara mal yapışıp yapışmadığını gözle kontrol eder.
		C.5	Fırını kontrol etmek (Devamı var)	C.5.1	Kovalı bandın tekerlerinde kırılma, düşme, yıpranma olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.2	Kovalı bandın zincirlerinde kırılma, kopma, yıpranma, pimlerinde çıkma olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.3	Fırının dışındaki ringin bandajlar üzerine tam oturup oturmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.5	Rink yastıklarında kayma, düşme olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.6	Rink çemberlerinde çatlama, kopma olup olmadığını gözle kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim sistemleri ve sürecini kontrol etmek (Devamı var)	C.5	Fırını kontrol etmek	C.5.7	Gale yatak sularının/soğutma suyunun akıp akmadığına vanadan suyun sıcaklığını elle kontrol ederek veya su borusuna bağlı olan kutudan suyun akışkanlığını gözlemleyerek karar verir.
				C.5.8	Fırının aynasından/gözetleme kapağından bakarak alev borusu üzerinde mal (klinker tozu) birikip birikmediğini kontrol eder.
				C.5.9	Fırının giriş ve çıkış sekmenlerinin duruş biçimine bakarak sızdırmazlık görevini yapıp yapmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.10	Fırın fener dişlisinin yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder.
				C.5.11	Baca gazı (abgaz) fanında vibrasyon, şasesinde çatlak kırık olup olmadığını gözle kontrol eder.
		C.6	Soğutma ünitesini kontrol etmek	C.6.1	Soğutma gözetleme camlarından soğutmanın içindeki mal seviyesini, plakalarda ve tuğlalarda düşme olup olmadığını, şandel olup olmadığını, büyük zincirde hasar olup olmadığı gözle kontrol eder.
				C.6.2	Soğutma tahrik motorunun itici (biyen) kollarının, taşıyıcı millerinin, tepsi dişli ve zincirinin hasarlı olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.6.3	Soğutma tahrik motorunun itici (biyen) kollarının, taşıyıcı millerinin, tepsi dişli ve zincirinin yağlı olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.6.4	Soğutma kırıcsının kayışlarında ters dönme, uzama, kopma, aşınma olup olmadığını gözle kontrol eder.
		C.7	Taşıyıcı bantları kontrol etmek (Devamı var)	C.7.1	Taşıyıcı lastik bantların üzerinde yıpranma, aşınma, yırtık, perçinlerde ayrılma olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.7.2	Taşıyıcı lastik bantların rölelerinin, tamburlarının temizliğini gözle kontrol eder.
				C.7.3	Taşıyıcı lastik bantların tambur yataklarının sıcaklığını ve temizliğini elle ve gözle kontrol eder.
				C.7.4	Taşıyıcı lastik bant bunkerlerin yıpranmasını, silgisinin yerinde olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.7.5	Taşıyıcı lastik bantların rölelerinin, tamburlarının çalışıp çalışmadığını gözle kontrol eder.
				C.7.6	Taşıyıcı lastik bantların tambur yataklarının çalışıp çalışmadığını gözle kontrol eder.
				C.7.7	Taşıyıcı lastik bantların tambur yataklarının yağlamalarını (yağsız kalıp kalmadığını) kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim sistemleri ve sürecini kontrol etmek	C.8	Sahadaki cihazların işlevselliğini kontrol etmek	C.8.1	Redüktörlerden ses gelip gelmediğini kontrol eder.
				C.8.2	Hücre tekerinin malı sevk edip etmediğini hücre tekerinin alt kısmının elle ısısına bakarak (soğuk ise tıkanmıştır) kontrol eder.
				C.8.3	Fırın fener dişlisine yağlama yapan yağlama pompasının çalışıp çalışmadığını yağ basıncına/seviyesine bakarak gözle kontrol eder.
				C.8.4	Filtre şoklamalarının belirlenen sıra ve zaman aralığında yapılıp yapılmadığını ekran üzerinden gözlemleyerek ve çıkan sesi dinleyerek kontrol eder.
				C.8.5	Havalı banda ait fanların çalışırılığını gözle kontrol eder.
				C.8.6	Havalı bandın üstündeki filtreye gidiş borusundan fazla hava basıncının (çürük havanın) çıkıp çıkmadığını elle kontrol eder.
		C.9	Üretim sürecinde oluşan arızaların tespitine yardım etmek	C.9.1	Sorunla ilgili elle, gözle inceleme, dinleme gibi temel fiziksel kontrolleri yapar.
				C.9.2	Arızanın yaşandığı cihazı makineyi belirli bir süre çalıştırarak sorunla ilgili belirti ve aksaklıklar ile bunların etkilerini tespit eder.
				C.9.3	Edindiği bilgi ve yaptığı gözlemler çerçevesinde arıza hakkındaki bulgu ve olası nedenlere dair görüşlerini amirine ve/veya Merkezi Kumanda Operatörüne bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.1	Ateşleme sistemini devreye alınmasına yardım etmek (Devamı var)	D.1.1	Yakıt tankındaki yakıt miktarını kontrol eder (fuel oil).
				D.1.2	Yakıt miktarının yeterli seviyeye getirilmesi için ilgilileri bilgilendirir.
				D.1.3	Yakıt miktarı istenilen seviye gelince yakıtın kesilmesi için ilgilileri bilgilendirir.
				D.1.4	Yakıt tankının ısıtılması için 3-5 bar arasında olacak şekilde buhar talebinde bulunur.
				D.1.5	Buhar vanasını açarak yakıt tankındaki fuel oil'i ısıtır.
				D.1.6	Yakıt tankının ısıtılması için resistansların devreye alınması talebinde bulunur. (elektrikli ısıtmada)
				D.1.7	Amirinin yönlendirmesine göre, yakıt tankındaki devir daim sisteminin vanalarını akışı sağlayacak şekilde açar.
				D.1.8	Yakıt pompasını açma kapama düğmesini kullanarak devreye alır. (manuele)
				D.1.9	Lansa giden buhar vanasını açarak lansa buhar verir.
				D.1.10	Ateşleme yapılmadan önce emniyet tedbirlerinin alınmasına amirinin yönlendirmesine göre yardım eder.
				D.1.11	Amirinin yönlendirmesine göre, ateşleme yapılmadan önce siklon ve intikal kapaklarını kapatır.
				D.1.12	Meşaleyi hazırlar.
				D.1.13	Fuel oil ısısı 80-90 C'ye gelip gelmediğini sayaç üzerinden kontrol eder.
				D.1.14	Amirinin yönlendirmesine göre, meşaleyi tutuşturur.
				D.1.15	Amirinin yönlendirmesine göre, meşale ateşinin alev borusunun ön tarafına gelmesini sağlayacak şekilde meşaleyi yerleştirir.
				D.1.16	Amirinin yönlendirmesine göre, lansa giden buhar vanasını kapatır.
				D.1.17	Amirinin yönlendirmesine göre, fuel oil ısısı 80-90 C'ye gelince lansa giden fuel oil vanasını açarak ateşlemeyi yapar/sağlar.
				D.1.18	Amirinin yönlendirmesine göre, ateşledikten sonra geri dönüş vanasını kapatarak fuel oil'in lansa gitmesini sağlar.
				D.1.19	Revizyon sonrası sıfır tuğla ateşlemelerinde lanse üzerindeki meme uçlarını, amirinin yönlendirmesine göre, fırın tavlama durumuna göre küçükten büyüğe doğru sıra ile değiştirir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.1	Ateşleme sistemini devreye alınmasına yardım etmek	D.1.20	Kömür, tutuşma aşamasına geçtikten sonra Merkezi Kumanda Operatörünün talimatı doğrultusunda fuel oil'i vanadan keser.
				D.1.21	Buhar vanasından buhar vererek lansı temizlenmesini sağlar.
				D.1.22	Temizlenen lansı alev borusunun içinden ortalama 2 metre geri çekip bırakır.
				D.1.23	Amirinin yönlendirmesine göre, kazan dairesinden buharı keser.
		D.2	Ani duruşlarda fırına yardımcı dizel bağlamak	D.2.1	Merkezi Kumanda Operatörü tarafından fırının durdurulması sonrasında fırının dönüş hareketlerinin bitmesini gözlemler.
				D.2.2	Fırının dönüş hareketi bittikten sonra yardımcı dizel motorun kavraması ile fırının kaplin kavramasını birleştirir.
				D.2.3	Dizel motora start vererek fırının ağır devirde dönmesini sağlar.
		D.3	Baca gazı (abgaz) fan temizliği yapmak	D.3.1	Projektör ve spatula temin eder.
				D.3.2	Baca gazı fanının enerjisini EKED uygulayarak keser.
				D.3.3	Su jeti pompasını talimatına uygun olarak çalıştırır.
				D.3.4	Baca gazı fanının tam olarak durmasını tahta takoz ile frenleme yaparak sağlar.
				D.3.5	Fanın kapağının açılmasını makine bakım biriminden talep ederek sağlar.
				D.3.6	Kapağı açılan fanın projektörle içinin aydınlatılmasını sağlar.
				D.3.7	Su jeti tabancasıyla fanın kanatlarını tek tek temizler.
				D.3.8	Baca gazı fanının frenlemesini gevşeterek kanat yerlerinin değişimini sağlar.
				D.3.9	Fanın kapaklarının kapanmasını makine bakım biriminden talep ederek sağlar.
				D.3.10	Fanı çalışır konuma getirir.
		D.4	İntikal alanının daralmasını önlemek ^{II} (Devamı var)	D.4.1	İntikal gözetleme kapaklarından gözleyerek intikal alanının daralma miktarını belirler.
				D.4.2	Belirlediği daralma miktarına göre yapılacak müdahale yöntemini amirine danışarak seçer.
				D.4.3	Yapacağı müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
				D.4.4	İntikal patlaçlarını pano üzerinden “0” konuma getirerek devre dışı bırakır.
				D.4.5	Tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı şiş kalınlığını belirler.

^{II} Tüm işlemi doğrudan Üretim Elemanı (Seviye 4)'nın gözetim ve yönlendirmesi altında yapar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.4	İntikal alanının daralmasını önlemek	D.4.6	Belirlediği şiş ile intikal kapaklarında daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.4.7	Su jeti pompasını (su jeti) talimatında belirlenen kurallara uygun olarak çalıştırır.
				D.4.8	İntikal kapaklarından su jeti tabancası ile daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.4.9	Su jeti pompasını (su jeti) talimatında belirlenen kurallara uygun olarak kapatır.
				D.4.10	İntikal alanında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünün konacağı yeri matkapla delerek hazırlar.
				D.4.11	İntikal alanında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünü hazırlanan yere yerleştirir.
				D.4.12	Kardoks patlama tüpünün kilidini duvar üzerindeki sokete yerleştirir.
				D.4.13	İntikal üzerindeki bütün açık kapakları kapatır.
				D.4.14	İntikal alanının yakınındaki kişileri uyararak çevre emniyeti alır.
				D.4.15	Kardoks patlama tüpünü patlatmadan önce Merkezi Kumanda Operatörüne haber verir.
				D.4.16	Kardoks patlama tüpünün kablolarını akü üzerindeki kutuplara değdirerek tüpü patlatır.
				D.4.17	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünün kilidini soketten çıkararak socketin kapağını kapatır.
				D.4.18	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünün emniyet vidasını gevşetir.
				D.4.19	Patlatılan kardoks patlama tüpünü intikal alanından çıkarır.
				D.4.20	Patlatılan kardoks patlama tüpünü dolum için ambara teslim edilmesini sağlar.
				D.4.21	Yapılan işlemler ve sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
		D.5	Siklon tıkanıklıklarının açılmasına yardım etmek (Devamı var)	D.5.1	Merkezi Kumanda Operatörü talimatı doğrultusunda gözetleme kapaklarından mal giriş oluğundaki tıkanıklığın durumunu tespit eder.
				D.5.2	Klepeleri yerinden oynatarak hareket edip etmediğini kontrol eder.
				D.5.3	Klepeler hareket etmiyorsa, ani duruş kararı alınması için amirine ve Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
				D.5.4	Amirinden ve Merkezi Kumanda Operatöründen yapılacak müdahale yöntemine dair bilgi/talimat alır.
				D.5.5	Amirinin yönlendirmesine göre şişleme yapılmasına yardım eder.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.5	Siklon tıkanıklıklarının açılmasına yardım etmek	D.5.6	Amirinin yönlendirmesine göre, kardoks tüpü kullanarak siklonların açılmasına yardım eder.
				D.5.7	Amirinin yönlendirmesine göre, su jeti kullanarak siklonların açılmasına yardım eder.
				D.5.8	Tıkanıklığın giderilip giderilmediğini kontrol etmek için, Siklonun üst kapağından 80-90 mm çapında bir adet bilyeyi aşağı doğru bırakır.
				D.5.9	Tıkanıklığın giderilip giderilmediğini kontrol etmek için, klape ağzında bekleyerek yuvarlanan bilyenin klapeden geçip geçmediğini dinleyerek ve gözlemleyerek kontrol eder.
				D.5.10	Tıkanıklığın giderilip giderilmediğini amirine ve Merkezi Kumanda Operatörüne bildirir.
		D.6	Bunker boğazlarının tıkanmasını önlemek ^{III} (Devamı var)	D.6.1	Patlaçları pano üzerinden “0” konuma getirerek devre dışı bırakır.
				D.6.2	Tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı kısa ve ince şişi belirler.
				D.6.3	Belirlediği şiş ile intikal kapaklarında daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.6.4	Su jeti pompasını (su jeti) talimatında belirlenen kurallara uygun olarak çalıştırır.
				D.6.5	Bunker kapaklarından su jeti tabancası ile daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.6.6	Su jeti pompasını (su jeti) talimatında belirlenen kurallara uygun olarak kapatır.
				D.6.7	Bunker alanında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünün konacağı yeri matkapla delerek hazırlar.
				D.6.8	Bunker kapağında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünü hazırlanan yere yerleştirir.
				D.6.9	Kardoks patlama tüpünün kilidini duvar üzerindeki sokete yerleştirir.
				D.6.10	Bunkerdeki üzerindeki bütün açık kapakları kapatır.
				D.6.11	Bunkerin yakınındaki kişileri uyararak çevre emniyeti alır.
				D.6.12	Kardoks patlama tüpünü patlatmadan önce Merkezi Kumanda Operatörüne haber verir.
				D.6.13	Kardoks patlama tüpünün kablolarını akü üzerindeki kutuplara değdirerek tüpü patlatır.
				D.6.14	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünün kilidini soketten çıkararak socketin kapağını kapatır.

^{III} Bu işlemle ilgili tüm edimleri Üretim Elemanı (Seviye 4)’ ün gözetim ve yönlendirmesi altında gerçekleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.6	Bunker boğazlarının tıkanmasını önlemek	D.6.15	Patlatılan kardoks patlama tüpünün emniyet vidasını gevşetir.
				D.6.16	Patlatılmış kardoks tüpünü bunker alanından çıkarır.
				D.6.17	Patlatılmış kardoks tüpünün dolum için ambara teslim edilmesini sağlar.
		D.7	Dozajlı besleyicilerin kantar temizliğini yapmak	D.7.1	EKED kurallarını uygulayarak bandı durdurur.
				D.7.2	Lastik veya çelik dozajlı besleyici kantarının sıkışan rolelerini elle veya basınçlı hava ile temizler
				D.7.3	Çarpmalı sistem üretim bantlarında; kantar temizliğine başlamadan önce Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.7.4	Çarpmalı sistem üretim bantlarında; kantarın kapak kelepçelerini uygun anahtarlar ile söker.
				D.7.5	Çarpmalı sistem üretim bantlarında; kantarın üzerindeki ızgaraları ve çarpma plakalarını çıkararak, tıkanmaya neden olan malzemeleri el veya hava ile temizler.
				D.7.6	Çarpmalı sistem üretim bantlarında; temizlenen kantar ızgaraları ve çarpma plakalarını yerlerine takarak kelepçeleri bağlar.
				D.7.7	Sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
		D.8	Hammadde kırıcısının (Konkasör) temizliğini yapmak	D.8.1	Hammadde kırıcısının enerjisini EKED kurallarına göre keser/kesilmesini sağlar.
				D.8.2	Hammadde kırıcısının muhafaza kapaklarını açarak muhafaza iç kısmına yapışan malzemeleri, şiş ya da hilti kullanarak kırar.
				D.8.3	Temizliği tamamladıktan sonra muhafaza kapaklarını kapatır.
				D.8.4	Bunker üstünden içine gözlemleyerek sarma olup olmadığını tespit eder.
		D.9	Bunker temizliği yapmak	D.9.1	Bunker temizliği öncesinde patlaçları “0” konumuna getirerek havasını kapatır.
				D.9.2	Bunker temizliği öncesinde bunkeri besleyen ve bunkerin beslediği (bunkerden malzeme çeken) bantlara EKED uygulayarak enerjisinin kesilmesini sağlar.
				D.9.3	Bunker temizliği öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.9.4	Bunker temizliği öncesinde, kapalı alanda çalışma formunu düzenler.
				D.9.5	Bunker temizliği için gerekli olan ipli merdiven, hilti, şiş, aydınlatma, KKD’yi temin eder.
				D.9.6	Bunkerlerden sarma olanları içine girerek, nezaretçi eşliğinde yukarıdan aşağıya doğru hilti veya şiş ile temizler.
				D.9.7	Temizlik bittikten sonra kullanılan araç gerecin toparlanarak yerlerine konulmasını sağlar.
				D.9.8	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.10	Torbali filtre temizliği yapmak	D.10.1	Filtrenin için deki mevcut malı boşaltır.
				D.10.2	Filtre fanı, hücre tekeri ve helezonlara EKED uygulayarak enerjisinin kesilmesini sağlar.
				D.10.3	Şoklama havasını kapatır.
				D.10.4	Filtre alt ve yan kapaklarını açarak, yan duvarlardaki yapışmış malı/tortuyu spatula, şiş gibi araçlarla temizler.
				D.10.5	Filtre helezon ve hücre tekerini çalıştırarak içinde kalan tozu boşaltır.
				D.10.6	Filtre alt ve yan kapaklarını kapatır.
				D.10.7	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
		D.11	Torba değişimine destek vermek ^{IV}	D.11.1	Değişim öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.11.2	Değişim öncesinde, fan, hücre tekeri ve helezonun enerjisini EKED uygulayarak keser.
				D.11.3	Torba değişimi yapan ekiplere refakat eder.
				D.11.4	Torba değişimi sırasında kapak etrafının temizliğini yapar.
				D.11.5	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
		D.12	Soğutma plakalarının temizliğini yapmak	D.12.1	Temizlik için gerekli olan kürek, gelberi, süpürge, aydınlatma, KKD'yi temin eder.
				D.12.2	Temizlik öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.12.3	Soğutma ön ve yan kapaklarını uygun anahtar ile açar.
				D.12.4	Soğutma plakalarının üzerinde kalan klinkeri kürek, gelberi ve süpürge kullanılmak suretiyle temizlenmesini sağlar.
				D.12.5	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.12.6	Soğutma ön ve yan kapaklarını, bakım süreci tamamlandıktan sonra kapatır.
		D.13	Stok takibi yapmak ^V	D.13.1	Ölçüm halatlarını silonun içine üst kapağından sarkıtarak çimento, farin ve kömür silolarındaki boşluğu ölçer.
				D.13.2	Çimento, farin ve kömür silolarındaki boşluk miktarını Merkezi Kumanda Operatörüne sözlü olarak bildirir.

^{IV} Bu işlemle ilgili tüm edimleri Üretim Elemanı (Seviye 4)' ün gözetim ve yönlendirmesi altında gerçekleştirir.

^V Çimento değirmeni, konkasör ve farinde çalışanlar için geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak	D.14	Numune alınmasına destek vermek	D.14.1	Mal giriş siklonundan alınacak numune için, numuneciye refakat eder.
				D.14.2	Kendisinden istendiği durumda, elenmiş klinker numunesi almak için; kovalı bant üzerinde giden klinkerden numune kabının içine 15 dakikada bir olacak şekilde örnek alır.
				D.14.3	Elenmiş klinker numunesi almak için; alınan örneği elek üzerine döker.
				D.14.4	1 saatlik süreçte toplanan 4 numuneyi elekten eler.
				D.14.5	Elenen malzemeyi laboratuara teslim etmek için muhafaza eder.
				D.14.6	Elenmemiş klinker numunesi almak için; kovalı bant üzerinde giden klinkerden numune kabına örnek alır.
				D.14.7	Aldığı numuneyi elenmiş malzeme numunesinin yanına koyar.
				D.14.8	Elenen ve elenmemiş numuneyi birlikte laboratuvar birimi yetkililerine teslim eder.
				D.14.9	Fırın numunesi alırken; numune alma cihazına numune gelmesi için helezonları çalıştırır.
				D.14.10	Helezondan gelen malın/ürünün numune kabına gelmesini sağlar.
				D.14.11	Alınan numuneyi laboratuvar birimi yetkililerine teslim eder.
				D.14.12	Öğütülmemiş kömür numunesi almak için; değirmene giren bandın üzerinden numune kovalasını dolduracak kadar kömür numunesi alır.
				D.14.13	Değirmenden çıkan kömürden silo altı fuller pompa çıkışı numune alıcısından, numune kovalasını dolduracak kadar numune alır.
				D.14.14	Hammadde numunesi (kil, kalker) almak için; periyodik aralıklarla numune kabına stok sahasından numune alır.
				D.14.15	Alternatif yakıt olarak gelen yağ tankerinden numune kabına örnek alır.
				D.14.16	Numune kaplarının üzerine konacak, alındığı tarih, saat, numunenin cinsi ve alan kişinin bilgilerinin bulunduğu etiketi hazırlar.
				D.14.17	Hazırladığı etiketi numune kaplarının üzerine yapıştırır.
				D.14.18	Aldığı numuneyi laboratuvar birimi yetkililerine teslim eder.
		D.15	Planlı ve ani duruşlarda ilgili birimlerce yapılan müdahalelere destek vermek	D.15.1	Planlı ve ani duruş kapsamında ihtiyaç duyulması halinde, Merkezi Kumanda Operatörü tarafından verilen talimatlar doğrultusunda diğer birimlerle işbirliği yapar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim sistemlerinin bakımını sağlamak (Devamı var)	E.1	Bilya şarjı yapmak ^{VI}	E.1.1	Ara (puant) duruşlarda değirmenin içindeki bilyelerle tavan arasındaki boşluğu metre ile ölçer.
				E.1.2	Ölçüm sonucunu ilgililere (mühendis veya teknisyene) bildirir.
				E.1.3	Verilen talimata uygun miktardaki bilyeyi ambardan temin eder.
				E.1.4	Verilen talimata uygun miktardaki bilyeyi değirmen kapağına yerleştirilen huninin içinden varil, vinç gibi araçları kullanarak ekler.
				E.1.5	Revizyonlarda değirmen içindeki bütün bilyaların boşaltılarak yerine yenilerinin eklenmesini takip eder.
				E.1.6	Revizyonlarda değirmen içinden boşaltılan bilyaların ebatlarına ve deforme durumuna göre ayrıştırılmasını sağlar.
				E.1.7	Bilyelerden deforme olanları hurdaya, kullanılabilecek durumda olanları ambara gönderir.
		E.2	Plaka değiştirmeye yardım etmek ^{VII}	E.2.1	Ara (puant) duruşlarda değirmen kapağından içeri girerek plakalarda, cıvatalarda, somunlarda ve takozlarda düşme, hasar olup olmadığını gözle kontrol eder.
				E.2.2	Belirlediği yıpranmış plaka, takoz, cıvata ve somunları ilgililere bildirir.
				E.2.3	Düşen plaka ve takozların yerine, Makine bakım elemanları ile işbirliği içinde yenisinin takılmasını sağlar.
		E.3	Kemer oluşumunu önlemek	E.3.1	Ara (puant) duruşlarda değirmen kapağından içeri girerek kemer oluşup oluşmadığını gözle kontrol eder.
				E.3.2	Değirmen plakaları üzerinde kemer oluşumu varsa şiş, manivela veya hilti kullanarak düşürür.
		E.4	Tuğlaların sökülmesine ve örülmesine destek vermek	E.4.1	Revizyonlarda tuğlaların sökölüp tekrar örülmesinde gördüğü aksaklıkları ilgililere bildirir.
				E.4.2	Fırın içinde işlem yapılacak bölgeye kadar olan yerlerde düşme tehlikesi olan anzast parçalarını düşürür.
				E.4.3	Fırın içindeki yıpranmış tuğlaları hava tabancası, hilti, şiş, manivela yardımı ile kırarak söker /sökülmesini sağlar.
				E.4.4	Sökülen yerin fırça, süpürge ile temizlenmesini sağlar.

^{VI} Farin, kömür ve çimento değirmeninde çalışanlar için geçerlidir.

^{VII} Bakınız Dipnot: VI

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim sistemlerinin bakımını sağlamak	E.5	Planlı/kontrollü ve ani duruşlarda bakım onarım listesinin oluşturulmasına destek vermek	E.5.1	İlgili birimlerden yapılacak işlere ait bilgi alır.
				E.5.2	Kendi tespitlerini de ekleyerek liste oluşturur.
				E.5.3	Oluşturduğu listeyi ilgili amirine iletir.
		E.6	Arızaları giderilmesine destek vermek	E.6.1	Üretim sürecinde oluşan arızaların, yaptığı kontrollerine göre, olası kaynağı, türünü ve kapsamına dair belirlemelerde bulunur.
				E.6.2	Arıza ve belirlemelerini Merkezi Kumanda Operatörüne / amirine bildirir.
				E.6.3	Riskli durum varsa ani duruş önerir.
		E.7	Planlı/Kontrollü ve ani duruş kapsamında ilgili birimlerce yapılan müdahale sürecini takip etmek	E.7.1	Çalışma ortamında yapılan işleri yerinde gözlemler.
				E.7.2	Yapılan işe ilişkin yüz yüze veya telefonla bilgi alır.
				E.7.3	Yapılan işin plana uygunluğunu kontrol eder.
				E.7.4	Kontrol sonunda tespit ettiği sorunları ve eksiklikleri Merkezi Kumanda Operatörüne / amirine bildirir.
		E.8	Üretim sisteminin kontrollü biçimde devreye alınmasına katkıda bulunmak	E.8.1	Sistemin kontrollü biçimde devreye alınması sırasında Merkezi Kumanda Operatörünün bildirdiği motorun çalışmaması, helezon motorunun uçlarının ters bağlanması, klepelerin sıkışması gibi aksaklıkların giderilmesine destek verir.
				E.8.2	Sistem devreye alındıktan sonra üretim sürecindeki makine ve ekipmanların genel kontrolünü yapar.
				E.8.3	Devreye alınan sistemde gördüğü aksaklıkları Merkezi Kumanda Operatörüne / amirine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
F	Mesleki gelişim faaliyetleri yürütmek	F.1	Oryantasyon çalışmalarına katılmak	F.1.1	İşletme tarafından düzenlenen oryantasyon çalışmalarına katılır.
				F.1.2	Edindiği bilgileri üretim işlemleri sırasında kullanır.
		F.2	Eğitim faaliyetlerine katılmak	F.2.1	İhtiyaçlara ve görevlendirmelere uygun olarak düzenlenen İSG, çevre, kalite, teknik konularda eğitim etkinliklerine katılır.
				F.2.2	Katıldığı eğitim etkinliklerinde kazandığı bilgi, beceri ve deneyimleri üretim personeli ile uygun yöntemlerle paylaşır.
				F.2.3	Katıldığı eğitim etkinliklerinde edinilen dokümanları, çalışmalarda yararlanılmak üzere arşivler.
				F.2.4	Eğitimlerde kazandığı bilgi ve becerileri, görevlerinde uygular.
		F.3	Mesleki ve sektörel gelişmeleri ve yenilikleri izlemek ^{VIII}	F.3.1	Üretimle ilgili yenilikleri yansıtan sergi, yazılı görsel basın, dergi, internet gibi kaynak ve faaliyetleri takip eder.
				F.3.2	Onaylanan talebe uygun gezi, ziyaret gibi faaliyetlere katılır.
				F.3.3	Katıldığı gezi, ziyaret gibi faaliyetlere ilişkin bilgi ve dokümanları birlikte çalıştığı kişilerle paylaşır.
		F.4	Mesleki gelişimini planlamak	F.4.1	Mesleki yaşamıyla ilgili diploma, sertifika veya referans/tavsiyeler gibi belge ve dokümanlarını dosyalar.
				F.4.2	Mesleki durumu, kişisel özellikleri ve performans değerlendirme sonuçlarına göre kendisinin performans ve mesleki ilerleme hedeflerini belirler.
				F.4.3	Mesleki ilerleme hedeflerine göre yakın ve ileri geleceğe ilişkin mesleki gelişim planını hazırlar.
				F.4.4	Mesleki gelişim planına uygun eğitim faaliyetlerinde ve girişimlerde bulunur.
				F.4.5	Mesleki girişimlerinin gereklerine göre mesleki özgeçmişini hazırlar.

^{VIII} Fuar, gezi ve diğer fabrikalara ziyaretlerde bulunmak dâhildir.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı (çeşitli türlerde)
2. Bilgisayar/otomasyon sistemi ekipmanları
3. Balyoz
4. Caraskal
5. Çekiç
6. Defter-Formlar
7. El feneri
8. El arabası
9. El vinci
10. Forklift (G sınıfı belgesi olanlar için)
11. Gelberi
12. Havalı tabanca
13. Hidrolik kırıcı (G sınıfı belgesi olanlar için)
14. Hilti (Matkap)
15. Kardoks
16. Kazma
17. Kepçe/küçük yükleyici (G sınıfı belgesi olanlar için)
18. Keser
19. Kişisel koruyucu donanım (*iş elbisesi, baret, eldiven, gözlük, emniyet kemeri ve kilidi, gözlük -taşılama, toz, asetilen, plazma, vb-, kulaklık, siperlik, yanmaz tulum*)
20. Kürek
21. Manivela (Şiş)
22. Maket bıçağı
23. Merdiven çeşitleri (gemici, kedi, ip, vb.)
24. Opçuk
25. Projektör
26. Su jeti
27. Süpürge
28. Şerit metre
29. Tavan vinci
30. Tebeşir
31. Telefon
32. Telsiz
33. Testere
34. Terazî (Su, Hassas)
35. Taşıt aracı
36. Trifor

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Bilgisayar ve bilişim teknolojisi ve uygulamaları temel bilgisi
2. Çimento üretimine dair temel ve destekleyici süreçler bilgisi
3. Çimento üretimine ilişkin çeşitli sistemler, makineler ve ekipmanlara (çeşitleri, standartları, temel hidrolik ve pnömatik dâhil teknik özellikleri, çalışma esasları, vb) dair temel bilgi
4. Çimento üretimine ilişkin çeşitli sistemler, makineler ve ekipmanlarında temel elektrik teknolojisi bilgisi
5. Çimento üretimine ilişkin çeşitli sistemler, makineler ve ekipmanlarında temel mekanik teknolojisi bilgisi
6. Çimento üretimine ilişkin çeşitli sistemlerin, makinelerin ve ekipmanların koruyucu bakım, onarım, kurulum ve söküm süreçlerine dair temel bilgi
7. Çimento üretimine ilişkin temel kimya teknolojisi bilgisi
8. Çimento üretiminde ana ve yardımcı ürünler bilgisi
9. Çimento üretimde kullanılan hammadde ve yardımcı malzemelerin (farin, alçı, vb gibi) özellikleri, üretimi ve standartlarına dair bilgi
10. Çimento üretimi süreçlerinde çevre koruma yöntemleri ve mevzuat uygulama bilgi ve becerisi
11. Çimento üretimi süreçlerinde İSG yöntemleri ve mevzuat uygulama bilgi ve becerisi
12. Çimento üretimi işlemlerine ilişkin temel teknik hesaplamalar bilgi ve becerisi
13. Çimento üretimi işlemlerine ilişkin temel ölçme ve kontrol uygulamaları bilgisi
14. Çimento üretimi işlemlerine ilişkin ulusal ve uluslar arası standartlar hakkında temel bilgi
15. Çimento üretimi süreçlerine ilişkin mesleki terimler bilgisi
16. Çimento üretiminde, üretim ortamı düzenlemeleri (temizlik, düzen, bakım, onarım gibi çeşitli faaliyetlere ilişkin farklı teknik düzenlemeler) uygulama bilgi ve becerisi
17. Çimento üretiminde; üretim, stoklama ve sistemlerinde temel veri okuma ve yorumlama bilgi ve becerisi
18. Çimento üretiminde mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
19. Çimento üretiminde stoklama uygulamalarında bilgi ve beceri
20. Çimento üretiminde sevkiyat uygulamalarında bilgi ve beceri
21. Etkili zaman yönetimi becerisi
22. Gelişmiş el ve göz koordinasyonu yeteneği
23. Hijyen kuralları bilgisi
24. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
25. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi, temel çalışma mevzuatı bilgisi
26. Organizasyon ve koordinasyon becerisi
27. Problem çözme becerisi
28. Sözlü ve yazılı etkili iletişim becerisi
29. Süreç izleme becerisi
30. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi
31. Yoğun iş temposuna, fabrikaların yüksek sıcaklık, toz, gürültü gibi çalışma koşullarına uyum sağlayabilecek fiziksel güç ve dayanıklılık

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil durumlarda sakin ve soğukkanlı davranabilme
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen gösterebilme
3. Çimento üretimi işlemlerinde detaylara özen gösterebilme
4. Çimento üretimi işlemlerinde sabırlı olabilme
5. Çimento üretimi işlemlerinde dikkatli gözlem yapabilme
6. Çimento üretimi sürecinde karşılaşılan sorunların çözümüne hızlı ve doğru şekilde katkı verebilme
7. Çimento üretimi teknolojisindeki gelişmelere göre yeterliliklerini geliştirebilme
8. Çimento üretiminde kaliteye özen gösterebilme
9. Çalışma ortamında çevre koruma kurallarına kusursuz uygun davranabilme
10. Çalışma ortamında İSG kurallarına kusursuz uygun davranabilme
11. Çalışma ortamında iş disiplinine sahip olabilme
12. Çalıştığı personel ve yöneticilerle empati kurabilme
13. Çalışma ortamında kendisinin emniyetini gözetebilme
14. Çalışma ortamında düzenli olabilme
15. Görev alanında yetki sınırları içerisinde inisiyatif kullanabilme
16. İş yeri çalışma prensiplerine kusursuz uygun davranabilme
17. Kaynak kullanımında verimli olabilme
18. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olabilme
19. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olabilme
20. Birlikte çalıştığı ekiple etkili iletişim kurmada duyarlı olabilme
21. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olabilme
22. Stresli durumlarda sakin ve soğukkanlı davranabilme
23. Süreç ve kalite odaklı çalışabilme
24. Teknolojik gelişmelere uyum sağlamaya yönelik yaşam boyu öğrenmeyi gerçekleştirebilme
25. Uyarı ve eleştirilere açık olabilme
26. Vardiya teslim alma ve devretmede detaylı ve etkili bilgi alma ve aktarabilme

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 3), 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	Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) Hukuk Uzmanı
Özgür ACAR	Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) Araştırma Uzmanı
Prof. Dr. İlhan SEZGİN	Teknik Editör, Mesleki Teknik Eğitim Öğretim Üyesi
Aişe AKPINAR	Meslek Analizi/DACUM Ekip Koordinatörü ve DACUM Moderatörü
Hayrünnisa SALDIROĞLU	DACUM Moderatörü, Redaktör, Eğitim ve Kariyer Gelişimi Danışmanı

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Servet AKCA	Üretim Hazırlık İşçisi (OYAK Adana Çimento Sanayii T.A.Ş.)
Adnan DEMİRSEÇEN	Üretim Hazırlık İşçisi (ÇİMSA Çimento Sanayin ve Ticaret A.Ş. Mersin Çimento Fabrikası)
Gümrah DİNLER	Üretim İşçisi (DENİZLİ Çimento Sanayii T.A. Ş.)
Mustafa KAR	Üretim Ustası (BATIÇİM Batı Anadolu Çimento Sanayii A. Ş.)
Adil KÜÇÜKGENÇ	Üretim İşçisi (BAŞTAŞ Başkent Çimento Sanayi ve Ticaret A.Ş.)

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Hakan GÜRDAL,	AKÇANSA Çimento Sanayi ve Ticaret A.Ş. Genel Müdürü
Kemal DOĞANSEL,	OYAK Bolu Çimento Sanayii A.Ş. Genel Müdürü
Mürsel ÖZTÜRK,	BURSA Çimento Fabrikası A.Ş. Genel Müdürü
Melih AKSOYOĞLU,	CİMPOR YİBİTAŞ Çimento Sanayi ve Ticaret A.Ş. Ankara Şubesi Genel Müdürü
İsmail GÜMÜŞDERE,	ÇİMENTAŞ İzmir Çimento Fabrikası Türk A.Ş. Trakya Şubesi İşletme Müdürü
Doğan ÖZKUL,	ÇİMSA Çimento Sanayi ve Ticaret A.Ş. Mersin Çimento Fabrikası Fabrika Müdürü
Yusuf Ziya BEKİROĞLU,	DENİZLİ Çimento Sanayii T. A.Ş. Genel Müdürü
Hayrettin ŞENER,	NUH Çimento Sanayi A.Ş. Fabrika Direktörü

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Bayındırlık ve İskân Bakanlığı

Bursa Çimento Fabrikası Teknik ve EML

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı, İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü

Çevre ve Orman Bakanlığı

Darıca Aslan Çimento Teknik ve EML

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı

Ergani Şehit Jandarma Piyade Yüzbaşı Lütüf Gün Teknik ve EML

Gazi Üniversitesi Kümya Mühendisliği Bölümü

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Hereke Nuh Çimento Teknik ve EML

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Ticaret Odası

Kars GAMP Teknik ve EML

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Milli Eğitim Bakanlığı

M.E.B Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

M.E.B Çıraklık, Mesleki ve Teknik Eğitimi Geliştirme ve Yaygınlaştırma Dairesi Başk.

M.E.B Eğitimi Araştırma ve Geliştirme Dairesi Başkanlığı

M.E.B Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

M.E.B Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

M.E.B Hizmetiçi Eğitim Dairesi Başkanlığı

M.E.B Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

M.E.B Öğretmen Yetiştirme ve Eğitimi Genel Müdürlüğü

M.E.B Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığı

ODTÜ Fen Bilimleri Enstitüsü

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Şanlıurfa Anadolu Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi

Şişli Teknik ve EML

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 İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası

Türkiye İstatistik Kurumu

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Kimya Petrol Lastik ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası

Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası

Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası

Yapı Ürünleri Üreticileri Federasyonu

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

5. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Mürsel ÖZTÜRK, Başkan (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Mustafa SEVİNÇ, Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)

Umut YÜZER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Saim HATİPOĞLU,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
İbrahim TUNCER,	Üye (Bayındırlık ve İskân Bakanlığı)
Ziynet Berna ORHAN,	Üye (Sanayi ve Ticaret 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)
Nusret GÜNGÖR,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Metin DEMİRSOY,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)

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)