



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**ÇİMENTO ENDÜSTRİSİ ÜRETİM ELEMANI
SEVİYE 4**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	ÇİMENTO ENDÜSTRİSİ ÜRETİM ELEMANI
Seviye:	4¹
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

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) 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,

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,

KONTROLLÜ DURUŞ: Arızaya bağlı olarak sistemin denetimli biçimde durdurulmasını,

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,

SEKMAN: Sızdırmazlık sağlayan metal plakaları,

SİLGİ: Bant sıyrıcısını/temizleyicisini,

SİLO: Kapalı, korumalı, sızdırmaz stoklama sahasını,

SOĞUK TEST: Sistem devreye alınmadan sadece ekipmanın test edilmesini,

ŞANDEL: Fırından soğutmaya dökülen malzemenin birbirine kaynamış ve yapışmış halini,

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	34
3.3. Bilgi ve Beceriler	35
3.4. Tutum ve Davranışlar	36
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	37

1. GİRİŞ

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 4), ulusal meslek standardı, 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) tarafından hazırlanmıştır.

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 4), 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 4), tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre; çimento üretiminde fırın ve diğer üretim sistemlerinin ve sürecinin kontrolünü yapan, üretim esnasında üretim sistemlerinde siklon tıkanıklıklarını açan ve diğer fonksiyonel müdahaleleri gerçekleştiren, sistemlerin bakım işlemlerini sağlayan ve mesleki gelişimini sağlayan nitelikli meslek elemanıdır.

Çimento Endüstrisi Sektöründeki Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 4); Merkezi Kumanda Operatörü'nün gözetiminde, üretim sürecinde yer alan; döner fırınlar, konkasör/kırıcı ve ezici sistemler, farin, 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. Bu çalışmalarını asatlarıyla birlikte Merkezi Kumanda Operatörü (Seviye 5)'nün yönlendirmesine göre, ekip olarak yürütür.

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 4), çimento üretimi yapılan işletmelerde, hem kapalı fabrika ortamında hem de açık havada çalışabilmektedir. Mesai zamanları, işin gereklerine göre esnekler. Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 4), üretim birimlerini ve ekiplerini organize eder ve yönlendirir. Çalışma sürecinde fabrika alanlarında çoğunlukla hareket halinde olup, işlerin özelliğine göre aynı zamanda ofis ortamında da çalışmaktadır. Diğer işletme birimleriyle sürekli iletişim ve koordinasyon içindedir.

Çimento sektöründeki üretim işleri sıcak, aydınlık olmayan, gürültülü, tozlu ve gaz, yağ, kimyasallar ile yanıcı, patlayıcı maddelerin bulunduğu ortamlarda yürütülmektedir. Üretim ünitelerinin ve ekipmanların ünitelerdeki 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, radyoaktiviteye, kimyasallara maruz kalma gibi sağlık ve iş kazası riskleri olasıdır.

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 4), 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 günün vardiya kayıtlarından; 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 inceler.
				A.1.2	Bir önceki vardiyadaki üretim ustasından; 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.1.3	İncelediği konularda gerekli hallerde ilgililerden detaylı ek bilgiler alır.
				A.1.4	İncelemelerine göre, varsa günün iş programına dâhil edilecek işleri belirler.
		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 elemanına/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.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	Üretim işlemleri için iş organizasyonu yapmak	A.5	Hazırlanan iş 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.5.3	Yapılacak işlemlerin adam/gün ve adam/saat olarak süresini ve zamanlamasını belirler.
				A.5.4	İşlere ilişkin belirlemelerine göre, gündüz mesaisi ve vardiyalar dâhilindeki günlük iş listesinin oluşturulmasına katkı sağlar.
				A.5.5	Beklenmedik ani duruş, arıza gibi durumlarda, iş planlarında gerekli düzenlemelerin yapılmasına katkıda bulunur.
		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.
		A.7	Yapılan işlere ilişkin geribildirimde bulunmak	A.7.1	Yapılan işlere ilişkin planlamalar, uygulamalar ve sonuçlar hakkında ilgilileri sözlü olarak bilgilendirir.
		A.8	İş emrini kapatmak	A.8.1	İşlerin talimatında belirlenen kurallara uygunluğunu kontrol eder
				A.8.2	İşlerin talimatına uygun yapılmadığını tespit etmesi durumunda işin tamamlanmasını sağlar
				A.8.3	Tamamlanan işlere ait iş emirlerini kapatır.
		A.9	Araç gereç ve malzeme temin etmek	A.9.1	Yapılacak işe göre ihtiyaç duyulan araç, gereç ve malzemeyi belirler.
				A.9.2	İhtiyaç duyulan araç, gereç ve malzeme için ilgili amirden yazılı talepte bulunur.
				A.9.3	Malzeme formunda yer alan araç, gereç ve malzemeyi ambardan temin eder/edilmesini sağlar.
				A.9.4	Temin ettiği araç, gereç ve malzemeyi sayı, cins gibi özelliklerine bakarak kontrol eder.
				A.9.5	Varsa eksikliklerin giderilmesini sağlar.
		A.10	Çalışılan alanın temizlik ve düzenini sağlamak	A.10.1	Temizlik yapılacak alanların temizlik ihtiyacını belirler.
				A.10.2	Temizlik yapılacak alanların ve ekipmanın niteliğine göre temizlik zamanlarını belirler.
				A.10.3	Çalışma alanlarının ve ekipmanların düzenli olarak temizliklerini yapar/yaptırır.
				A.10.4	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	Çalışanların ramakkala bildirimlerini alır.
				B.1.3	Tespit ettiği ramakkala durumlarını ilgili formlarla İSG birimine bildirir.
		B.2	KKD kullanmak/ kullanılmasını sağlamak	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	KKD' lerin özellikleri, kullanım şekli ve alanları hakkında elemanlarına bilgi verir.
				B.2.3	Birim çalışanlarını iş sırasında, eksik ve hatalı KKD kullanımlarına dair kontrol eder.
				B.2.4	Birim çalışanlarını iş sırasında, eksik ve hatalı KKD kullanımı konusunda gerektiğinde ikaz eder.
				B.2.5	Kendisinin ve çalışanlarının KKD ihtiyaçlarının giderilmesini sağlar.
		B.3	Çalışılan alanlarda İSG önlemlerinin alınmasını sağlamak (Devam)	B.3.1	Çalışılacak alanın emniyet şeridi ve uyarı levhalarıyla belirlenmesini sağlar.
				B.3.2	Çalışılacak alan/alanlarda eket (etiketleme) kurallarına uygun çalışılmasını sağlar.
				B.3.3	Üretim, bakım ve onarım sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; bunker, değirmen, fırın, soğutma kameraları gibi kapalı alanlarda, çalışanlarla beraber gözetimci bulundurulmasını sağlar.
				B.3.4	Üretim, bakım ve onarım sürecinde işletmece belirlenmiş talimatlara uygun olarak; çalışanların belirlenmiş çalışma sürelerine uymalarını sağlar.
				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 koşulların oluşturulmasını sağlar.
				B.3.6	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde 1,20 m üzerindeki yüksek yerlerdeki çalışmalarında, emniyet kemeri kullanmalarını sağlar.
				B.3.7	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde, 1,20 m üzerindeki yüksek yerlerdeki çalışmalarda; güvenlik şeridi koyma, vinç, sepet, seyyar platform, merdiven gibi yüksekte çalışma ekipmanlarını kullanma gibi önlemleri uygulamalarını sağlar.

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 (Devam)	B.3.8	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde, siklonlar, fırınlar, soğutma üniteleri gibi yüksek sıcaklıktaki çalışma alanlarındaki faaliyetlerinde; ortamı soğutma, zemin izolasyonu, çalışanla beraber gözetimci bulundurma, uygun KKD ve malzeme kullanma, sıcakta çalışma sürelerine uyma gibi önlemleri uygulamalarını sağlar.
				B.3.9	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde, siklonlar, klinker, alçı, kömür ve stok sahaları gibi gazlı ve tozlu ortamlarda; gaz maskesi, toz maskesi ve gözlük kullanmalarını sağlar.
				B.3.10	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde, gürültülü ortamlarda kulaklık ve kulak tıkaçları kullanmalarını sağlar.
				B.3.11	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde paratoner, spektrometre, gama pilot gibi radyoaktif cihazların bulunduğu ortamlarda, radyoaktif kaynakların mantolamasını sağlar.
				B.3.12	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde radyoaktif cihazların bulunduğu ortamlarda cihazın, radyoaktif kaynaklara ilişkin belirlenmiş çalışma sürelerine, uzaklığa, cihaz ve sistemin güvenlik talimatlarına uyulmasını sağlar.
				B.3.13	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde İSG talimatlarına uygun davranıp davranmadıklarını planlı ve plansız olarak denetler.
				B.3.14	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde İSG talimatlarına aykırı davranışlarını belirler.
				B.3.15	Çalışanlara üretim, bakım ve onarım sürecinde İSG talimatlarına aykırı davranışlarının nasıl düzeltebileceğini gösterir.
				B.3.16	Çalışanların üretim, bakım ve onarım sürecinde İSG talimatlarına aykırı davranışlarını sürdürmeleri durumunda, sorunu ilgililere bildirir.
				B.3.17	Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı unsurların bulunduğu ortamlarda çalışırken bu ortamlar için belirlenmiş İSG talimatlarına uyulmasını sağlar.
				B.3.18	Kapalı alanlardaki çalışmalarda, ortamdaki gaz seviyesinin tehlikeli değerde olup olmadığını belirlemeye yönelik gaz ölçümlerinin yapılmasını sağlar.

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.3.19	Çalışma esnasında çalışır haldeki makine sistemlerinde döner aksamların muhafaza altına alınmasını sağlar.
				B.3.20	2 bar ve üstü yüksek basınçlı ekipmanlarla çalışırken müdahaleden önce basıncın tahliye edilmesini sağlar.
				B.3.21	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	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 alınmasını sağlar.
				B.4.4	Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilmesi sonucunda ortaya çıkan zararlı maddelerin ortamdaki temizlenmesini sağlar.
				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 edilmesini sağlar.
		B.5	İş kazası bildiriminde bulunmak	B.5.1	İş kazasının öncelikle güvenlik birimine ve revire haber verilmesine sağlar.
				B.5.2	Üretim, bakım onarımı sürecinde oluşan iş kazaları hakkında zaman, taraflar, şahitler ve kazazedenin kimlik bilgileri, kazanın oluş biçimi, nedenleri, sonuçları, hakkında bilgi toplar.
				B.5.3	Topladığı bilgileri iş kazası bildirimisiyle ilgili forma kaydeder.
				B.5.4	İş kazası bildirimisiyle ilgili formu ya da kaza tutanağını İSG sorumlusuna/ilgili birime veya amire iletir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İSG, çevre güvenliği ve kalite konusunda önlemler almak (Devamı var)	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	Hastanın/kazazedenin sağlık birimine/kuruluşuna sevk edilmesini sağlar.
		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 çalışmalarına birim elemanlarıyla birlikte 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 sürecinde oluşabilecek geri dönüşümsüz atıkların etkileşime sebep olmayacak şekilde ve mesafede belirlenmiş varil, koli, kutu, torba, tehlikeli atık ambarı ve hurda sahası gibi uygun ortamlarda mevzuatına uygun şekilde depolanmasını sağlar.
				B.8.3	Üretim, bakım onarımı sürecinde oluşabilecek atıkları İSG ve çevre kurallarına uygun olarak fabrikanın tasnif sahasına nakledilmesine destek verir.
		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 biriminin çalışmalarında uygulanmasını sağlar.
				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.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İSG, çevre güvenliği ve kalite konusunda önlemler almak	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 toplantılara ve eğitimlere katılmak	B.11.1	İSG Kurulu toplantılarına görev alanı kapsamında birimin öneri ve taleplerini ileterek katkı verir.
				B.11.2	Katıldığı kurul toplantılarında birimin faaliyetleriyle ilgili gözlem, deneyim ve iyileştirme önerilerini ve taleplerini yazılı/sözlü olarak iletir.
				B.11.3	Kurulda alınan kararların birimin çalışmalarında uygulanmasını sağlar.
				B.11.4	Çevre ve İSG ile ilgili Eğitimlere fabrika yönetimince yapılan görevlendirmelere göre katılır.
				B.11.5	Eğitimlerde edindiği bilgi ve becerileri çalışma arkadaşlarıyla paylaşır.
				B.11.6	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 civata 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.5.4	Fırın ile dışındaki ringi işaretleyerek bir tur sonucu işaretlerin aynı hizada olup olmadığını gözlemleyerek ringin dönüp dönmediğine karar verir.
				C.5.5	Tüm rinkleri sıra ile işaretleme ve tur attırma işlemiyle kontrol eder.
				C.5.6	Rink yastıklarında kayma, düşme olup olmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.7	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.5.8	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.5.9	Fırının aynasından/gözetleme kapağından bakarak alev borusu üzerinde mal (klinker tozu) birikip birikmediğini kontrol eder.
				C.5.10	Fırının giriş ve çıkış sekmenlerinin duruş biçimine bakarak sızdırmazlık görevini yapıp yapmadığını gözle kontrol eder.
				C.5.11	Fırın fener dişlisinin yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder.
				C.5.12	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 olmadığını 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 kırıcısının kayışlarında ters dönme, uzama, kopma, aşınma olup olmadığını gözle kontrol eder.
		C.7	Taşıyıcı bantları kontrol etmek (fırın hariç)	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 sistemlerin/ 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 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 arızaları tespit etmek	C.9.1	Yaşanan sorun, arıza hakkında ilgililerden ilgili elemanlardan bilgi alır.
				C.9.2	Sorunla ilgili elle, gözle inceleme, dinleme gibi temel fiziksel kontrolleri yapar.
				C.9.3	Arızanın yaşandığı cihazı makineyi belirli bir süre çalıştırarak sorunun kaynağını ve/veya nedenini tespit eder.
				C.9.4	Edindiği bilgi ve yaptığı gözlemler çerçevesinde arızayı, sorunun yerini (lokal) tanımlar.
		C.10	Üretim sürecinde yaşanan sorunun/arızanın niteliğine göre ani duruş kararı vermek	C.10.1	Yaşanan sorunun sisteme (makine, ekipman) yüksek düzeyde zarar verme ihtimali ve İSG ve çevre açısından riskli durumların tespiti halinde sistemin talimatlara uygun olarak ani duruş pozisyonuna alınması konusunda Merkezi Kumanda Operatöründen talepte bulunur.
				C.10.2	Yaşanan sorunun makine, ekipmana yüksek düzeyde zarar verme ihtimali ve İSG ve çevre güvenliği açısından riskli durumların tespiti halinde makine ekipmanı durdurma ünitelerini kullanarak ani duruş pozisyonuna alır.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.1	Ateşleme sistemini devreye almak	D.1.1	Yakıt tankındaki yakıt miktarını kontrol eder (fuel oil)
				D.1.2	Yakıt miktarının yeterli seviyeye getirilmesi için ilgili görevliyi bilgilendirir.
				D.1.3	Yakıt miktarı istenilen seviye gelince yakıtın kesilmesi için ilgili görevliyi bilgilendirir.
				D.1.4	Yakıt tankının ısıtılması için; 3-5 bar arasında olacak şekilde buhar talebinde bulunur.
				D.1.5	Yakıt tankının ısıtılması için; 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	Yakıt tankındaki devir daim sisteminin vanalarını akışı sağlayacak şekilde açar.
				D.1.8	Yakıt pompasının açma kapama düğmesini kullanarak (manüelse) devreye alır.
				D.1.9	Lansa giden buhar vanasını açarak lansa buhar verir.
				D.1.10	Ateşleme yapılmadan önce emniyet tedbirlerinin alınmasını sağlar.
				D.1.11	Ateşleme yapılmadan önce siklon ve intikal kapaklarının kapatılmasını sağlar.
				D.1.12	Meşalenin hazırlanmasını sağlar.
				D.1.13	Fuel oil ısısı 80-90 C'ye gelip gelmediğini sayaç üzerinden kontrol eder.
				D.1.14	Primer hava vantilatörünü devreye alır/alınmasını sağlar.
				D.1.15	Meşaleyi tutuşturur.
				D.1.16	Meşale ateşinin alev borusunun ön tarafına gelmesini sağlayacak şekilde meşaleyi yerleştirir.
				D.1.17	Lansa giden buhar vanasını kapatır.
				D.1.18	Fuel oil ısısı 80-90 C'ye gelince lansa giden fuel oil vanasını açarak ateşlemeyi sağlar.
				D.1.19	Ateşledikten sonra geri dönüş vanasını kapatarak fuel oil'in lansa gitmesini sağlar.
				D.1.20	Revizyon sonrası sıfır tuğla ateşlemelerinde lanse üzerindeki meme uçlarını fırın tavlama durumuna göre küçükten büyüğe doğru sıra ile değiştirir.
				D.1.21	Kömür tutuşma aşamasına geçtikten sonra Merkezi Kumanda Operatörünün talimatı doğrultusunda fuel oil'i vanadan keser.
				D.1.22	Buhar vanasından buhar vererek lansa temizlenmesini sağlar.
				D.1.23	Temizlenen lansa alev borusunun içinden 2 metre geri çekip bırakır.
				D.1.24	Kazan dairesinden buharın kesilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	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	Baca gazı fanının enerjisinin (EKED uygulayarak) kesilmesini sağlar.
				D.3.2	Projektör ve spatula temin eder.
				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 kapaklarının 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 (Devamı var)	D.4.1	İntikal gözetleme kapaklarından gözleyerek intikal alanının daralma miktarını belirler.
				D.4.2	Belirlediği daralma miktarına göre yapılacak müdahale yöntemine karar verir.
				D.4.3	Yapacağı müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
					İntikal patlaçlarını pano üzerinden “0” konuma getirerek devre dışı bırakır.
				D.4.4	Şişleme ile açmada; tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı şiş kalınlığını belirler.
				D.4.5	Şişleme ile açmada; belirlediği şiş ile intikal kapaklarında daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.4.6	Su jeti ile açmada; su jeti pompasını (su jeti) talimatında belirlenen kurallara uygun olarak çalıştırır.
				D.4.7	Su jeti ile açmada; intikal kapaklarından su jeti tabancası ile daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.4.8	Su jeti pompasını talimatında belirlenen kurallara uygun olarak kapatır.

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.4.9	Kardoks ile açmada; intikal alanında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünün konacağı yeri matkapla delerek hazırlar.
				D.4.10	Kardoks ile açmada; intikal alanında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünü hazırlanan yere yerleştirir.
				D.4.11	Kardoks ile açmada; kardoks patlama tüpünün kilidini duvar üzerindeki sokete yerleştirir.
				D.4.12	Kardoks ile açmada; patlatma öncesinde intikal üzerindeki bütün açık kapakları kapatır.
				D.4.13	İntikal alanının yakınındaki kişileri uyararak çevre emniyeti alır.
				D.4.14	Kardoks patlama tüpünü patlatmadan önce Merkezi Kumanda Operatörüne haber verir.
				D.4.15	Kardoks patlama tüpünün kablolarını akü üzerindeki kutuplara değdirerek tüpü patlatır.
				D.4.16	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünün kilidini soketten çıkararak socketin kapağını kapatır.
				D.4.17	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünün emniyet vidasını gevşetir.
				D.4.18	Patlatılan kardoks patlama tüpünü intikal alanından çıkarır.
				D.4.19	Patlatılan kardoks patlama tüpünü dolum için ambara teslim edilmesini sağlar.
				D.4.20	Yapılan işlemler ve sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
		D.5	Bunker boğazlarının tıkanmasını önlemek (Devamı var)	D.5.1	Bunker gözetleme kapaklarından daralma miktarını belirler.
				D.5.2	Belirlediği daralma miktarına göre yapılacak müdahale yöntemine karar verir.
				D.5.3	Yapacağı müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
				D.5.4	Bunker patlaçlarını pano üzerinden “0” konuma getirerek devre dışı bırakır.
				D.5.5	Şişleme ile açmada; tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı kısa ve ince şişi belirler.
				D.5.6	Şişleme ile açmada; belirlediği şiş ile intikal kapaklarında daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.5.7	Su jeti ile açmada; su jeti pompasını talimatında belirlenen kurallara uygun olarak çalıştırır.
				D.5.8	Su jeti ile açmada; bunker kapaklarından su jeti tabancası ile daralmaya neden olan parçayı düşürür.
				D.5.9	Su jeti pompasını (su jeti) talimatında belirlenen kurallara uygun olarak kapatır.
				D.5.10	Kardoks ile patlatarak açmada; bunker alanında daralmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünün konacağı yeri matkapla delerek hazırlar.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.5	Bunker boğazlarının tıkanmasını önlemek	D.5.11	Kardoks ile patlatarak açmada; bunker alanında daralmaya sebep olan malın ortasında hazırlanan yere kardoks patlama tüpünü yerleştirir.
				D.5.12	Kardoks patlama tüpünün kilidini duvar üzerindeki sokete yerleştirir.
				D.5.13	Bunker üzerindeki bütün açık kapakları kapatır.
				D.5.14	Bunker alanının yakınındaki kişileri uyarak çevre emniyeti alır.
				D.5.15	Kardoks tüpü patlatmadan önce Merkezi Kumanda Operatörüne haber verir.
				D.5.16	Kardoks patlama tüpünün kablolarını akü üzerindeki kutuplara değdirerek tüpü patlatır.
				D.5.17	Patlama sonrası, patlatılan kardoks tüpünün kilidini soketten çıkararak socketin kapağını kapatır.
				D.5.18	Patlatılan kardoks patlama tüpünün emniyet vidasını gevşetir.
				D.5.19	Patlatılmış kardoks tüpünü bunker alanından çıkarır.
				D.5.20	Patlatılmış kardoks tüpünün dolum için ambara teslim edilmesini sağlar.
				D.5.21	Yapılan işlemler ve sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
		D.6	Dozajlı besleyicilerin kantar temizliğini yapmak	D.6.1	EKED kurallarını uygulayarak bandı durdurur.
				D.6.2	Lastik veya çelik dozajlı besleyici kantarın sıkışan rolerini elle veya basınçlı hava ile temizler
				D.6.3	Çarpmalı sistem kantarlarda, kantar temizliğine başlamadan önce Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.6.4	Çarpmalı sistem kantarlarda, kantarın kapak kelepçelerini uygun anahtarlar ile söker.
				D.6.5	Çarpmalı sistem kantarlarda, kantar üzerindeki ızgaraları ve çarpma plakalarını çıkarak, tıkanmaya neden olan malzemeleri el veya hava ile temizler.
				D.6.6	Çarpmalı sistem kantarlarda, temizlenen ızgaraları ve çarpma plakalarını yerlerine takarak kelepçeleri bağlar.
				D.6.7	Sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
		D.7	Hammadde kırıcısının (Konkasör) temizliğini yapmak	D.7.1	Hammadde kırıcısının enerjisinin EKED kurallarına göre kesilmesini sağlar.
				D.7.2	Hammadde kırıcısının muhafaza kapaklarını açarak muhafaza iç kısmına yapışan malzemeleri, şiş ya da hilti kullanarak kırar.
				D.7.3	Temizliği tamamladıktan sonra muhafaza kapaklarını kapatır.
				D.7.4	Bunker üstenden içine gözlemleyerek sarma olup olmadığını tespit eder.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (Devamı var)	D.8	Bunker temizliği yapmak	D.8.1	Bunkerlerden sarma olanları tespit eder.
				D.8.2	Bunker temizliği öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.8.3	Bunker temizliği öncesinde patlaçları “0” konumuna getirerek havasını kapatır.
				D.8.4	Bunker temizliği öncesinde bunkeri besleyen ve bunkerin beslediği (bunkerden malzeme çeken) bantlara EKED uygulayarak enerjisinin kesilmesini sağlar.
				D.8.5	Bunker temizliği öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.8.6	Bunker temizliği öncesinde, kapalı alanda çalışma formunu düzenler.
				D.8.7	Bunker temizliği için gerekli olan ipli merdiven, hilti, şiş, aydınlatma, KKD’yi temin eder.
				D.8.8	Sarma yapmış bunkerlerin içine nezaretçi eşliğinde girerek, yukarıdan aşağıya doğru hilti veya şiş ile temizler.
				D.8.9	Temizlik bittikten sonra kullanılan araç gerecin toplanarak yerlerine konulmasını sağlar.
				D.8.10	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
		D.9	Torbali filtre temizliği yapmak	D.9.1	Filtrenin içindeki mevcut malın boşaltılmasını sağlar.
				D.9.2	Filtre fanı, hücre tekeri ve helezonlara EKED uygulayarak enerjisinin kesilmesini sağlar.
				D.9.3	Şoklama havasını kapatır.
				D.9.4	Filtre alt ve yan kapaklarını açarak, yan duvarlardaki yapışmış malı/tortuyu spatula, şiş gibi araçlarla temizler.
				D.9.5	Filtre helezon ve hücre tekerini çalıştırarak içinde kalan tozu boşaltır.
				D.9.6	Filtre alt ve yan kapaklarını kapatır.
				D.9.7	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
		D.10	Torba değişimi yapmak	D.10.1	Değişim öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.10.2	Değişim öncesinde, fan, hücre tekeri ve helezonun enerjisini EKED uygulayarak keser.
				D.10.3	Filtre üst kapaklarını açarak torbaları tek tek kontrol eder.
				D.10.4	Yırtık ve kullanılamayacak durumda olan torbaların, ilgili birimle temasa geçerek (Makine Bakım) yenileri ile değiştirilmesini sağlar.
				D.10.5	Torba değişimi sırasında kapak etrafının temizliğinin yapılmasını sağlar.
				D.10.6	Filtre üst kapaklarını kapatır.
				D.10.7	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.11	Soğutma plakalarının temizliğini yapmak	D.11.1	Temizlik öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.11.2	Temizlik için gerekli olan kürek, gelberi, süpürge, aydınlatma, KKD'yi temin eder.
				D.11.3	Soğutma ön ve yan kapaklarını uygun anahtar ile açar.
				D.11.4	Soğutma plakalarının üzerinde kalan klinkeri kürek, gelberi ve süpürge kullanılmak suretiyle temizlenmesini sağlar.
				D.11.5	İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir.
				D.11.6	Soğutma ön ve yan kapaklarını, bakım süreci tamamlandıktan sonra kapatır.
		D.12	Stok takibi yapmak ^{II}	D.12.1	Ölçüm halatlarını silonun içine üst kapağından sarkıtarak çimento, farin ve kömür silolarındaki boşluğu ölçer.
				D.12.2	Çimento, farin ve kömür silolarındaki boşluk miktarını Merkezi Kumanda Operatörüne sözlü olarak bildirir.
		D.13	Numune alınmasına destek vermek	D.13.1	Mal giriş siklonundan alınacak numune için numuneciye refakat eder.
				D.13.2	Rutin laboratuvar kontrolü dışında kendi biriminden acil numune talepleri olduğunda, elenmiş ve elenmemiş klinker numunesinin talimatlarına uygun şekilde alınmasını sağlar.
				D.13.3	Rutin laboratuvar kontrolü dışında kendi biriminden acil numune talepleri olduğunda, fırın numunesinin talimatlarına uygun şekilde alınmasını sağlar.
				D.13.4	Rutin laboratuvar kontrolü dışında kendi biriminden acil numune talepleri olduğunda, öğütülmemiş ve öğütülmüş kömür numunesinin talimatlarına uygun şekilde alınmasını sağlar.
				D.13.5	Rutin laboratuvar kontrolü dışında kendi biriminden acil numune talepleri olduğunda, hammadde numunesinin talimatlarına uygun şekilde alınmasını sağlar.
				D.13.6	Rutin laboratuvar kontrolü dışında kendi biriminden acil numune talepleri olduğunda, alternatif yakıt olarak gelen yağ tankerinden numune kabına örnek alınmasını sağlar.
				D.13.7	Numune kaplarının üzerine konacak, alındığı tarih, saat, numunenin cinsi ve alan kişinin bilgilerinin bulunduğu etiketlerin hazırlanmasını sağlar.
				D.13.8	Hazırlanan etiketlerin numune kaplarının üzerine yapıştırılmasını sağlar.
				D.13.9	Alınan numunelerin laboratuvar birimi yetkililerine teslim edilmesini sağlar.

^{II} Çimento değirmeni, konkasör ve farin ile ilgili birimlerde çalışanlar için geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak	D.14	Planlı ve ani duruş kapsamında ilgili birimlerce yapılan müdahale sürecine destek vermek	D.14.1	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	Siklon Tıkanıklıklarını Açmak	E.1	Siklon tıkanıklıklarında ilk müdahaleyi yapmak	E.1.1	Merkezi Kumanda Operatörünün talimatı doğrultusunda gözetleme kapaklarından mal giriş oluğundaki tıkanıklığın durumunu tespit eder.
				E.1.2	Klepeleri yerinden oynatarak hareket edip etmediğini kontrol eder.
				E.1.3	Klepeler hareket etmiyorsa Merkezi Kumanda Operatörüne bildirerek ani duruş kararı alınması sağlar.
				E.1.4	Gözetleme kapaklarından gözlemlediği tıkanma durumuna göre yapılacak müdahale yöntemine karar verir.
				E.1.5	Yapacağı müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir.
		E.2	Şişleme ile tıkanıklığı gidermek	E.2.1	İntikal patlaçlarını pano üzerinden “0” konuma getirerek devre dışı bırakır.
				E.2.2	Tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı şiş kalınlığını ve uzunluğunu belirler.
				E.2.3	Belirlediği şiş ile siklon üzerindeki tıkanıklığa yakın olan kapaklardan tıkanmaya neden olan parçaları düşürür.
				E.2.4	Şişleme ile açılmayan tıkanıklıklara diğer yöntemlerle (su jeti, kardoks) müdahale eder.
				E.2.5	Siklonun üst kapağından bakarak tıkanıklığın açılıp açılmadığını kontrol eder.
		E.3	Patlatma yöntemiyle tıkanıklığı açmak (Devamı var)	E.3.1	Siklonlarda tıkanmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünün konacağı yeri matkapla delerek hazırlar.
				E.3.2	Siklonlarda tıkanmaya sebep olan malın ortasına kardoks patlama tüpünü hazırlanan yere yerleştirir.
				E.3.3	Kardoks patlama tüpünün kilidini duvar üzerindeki sokete yerleştirir.
				E.3.4	Siklon üzerindeki bütün açık kapakları kapatır.
				E.3.5	Siklonun çevresindeki kişileri uyarak çevre emniyeti alır.
				E.3.6	Kardoks patlama tüpünü patlatmadan önce Merkezi Kumanda Operatörüne haber verir.
				E.3.7	Kardoks patlama tüpünün kablolarını akü üzerindeki kutuplara değiştirerek tüpü patlatır.
				E.3.8	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünün kilidini soketten çıkararak socketin kapağını kapatır.
				E.3.9	Patlatılan kardoks patlama tüpünün emniyet vidasını gevşetir.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Siklon Tıkanıklıklarını Açmak	E.3	Patlatma yöntemiyle tıkanıklığı açmak	E.3.10	Patlama sonrası kardoks patlama tüpünü siklon alanından çıkarır.
				E.3.11	Patlama sonrası çıkarılan kardoks patlama tüpünü dolum için ambara teslim edilmesini sağlar.
				E.3.12	Kardoks uygulaması sonrası kalan parçalara diğer yöntemlerle (su jeti, şişleme) müdahale edilmesini sağlar.
		E.4	Su jeti ile tıkanıklığı gidermek	E.4.1	Su jeti pompasını talimatında belirlenen kurallara uygun olarak çalıştırır.
				E.4.2	Siklon kapaklarından su jeti tabancası ile tıkanmaya neden olan malı parçalayarak düşürür.
				E.4.3	Su jeti pompasını talimatında belirlenen kurallara uygun olarak kapatır.
		E.5	Tıkanıklığın giderilip giderilmediğini kontrol etmek	E.5.1	Siklonun üst kapağından 80-90 mm çapında bir adet bilyeyi aşağı doğru bırakır.
				E.5.2	Klape ağzında bekleyen kişi yuvarlanan bilyenin klapeden geçip geçmediğini dinleyerek ve gözlemleyerek kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim sistemlerinin bakımını ve onarımını sağlamak (Devamı var)	F.1	Bilya şarjı yapmak ^{III}	F.1.1	Ara (puant) duruşlarda değirmenin içindeki bilyelerle tavan arasındaki boşluğu metre ile ölçer.
				F.1.2	Ölçüm sonucunu ilgililere bildirir.
				F.1.3	Verilen talimata uygun miktardaki bilyeyi ambardan temin eder.
				F.1.4	Verilen talimata uygun miktardaki bilyeyi değirmen kapağına yerleştirilen huninin içinden varil, vinç gibi araçları kullanarak ekler.
				F.1.5	Revizyonlarda değirmen içindeki bütün bilyaların boşaltılarak yerine yenilerinin eklenmesini takip eder.
				F.1.6	Revizyonlarda değirmen içinden boşaltılan bilyaların ebatlarına ve deforme durumuna göre ayrıştırılmasını sağlar.
				F.1.7	Bilyelerden deforme olanları hurdaya, kullanılabilecek durumda olanları ambara gönderir.
		F.2	Plaka değiştirmek ^{IV}	F.2.1	Ara (puant) duruşlarda değirmen kapağından içeri girerek plakalarda, civatalarda, somunlarda ve takozlarda düşme, hasar olup olmadığını gözle kontrol eder.
				F.2.2	Belirlediği yıpranmış plaka, takoz, civata ve somunları ilgililere bildirir.
				F.2.3	Düşen plaka ve takozların yerine yenisinin takılmasını sağlar.
				F.2.4	Düşen civata ve somunların yerine yenilerini takar.
		F.3	Kemer oluşumunu önlemek	F.3.1	Ara (puant) duruşlarda değirmen kapağından içeri girerek kemer oluşup oluşmadığını gözle kontrol eder.
				F.3.2	Değirmen plakaları üzerinde oluşan kemerleri; şiş, manivela veya hilti kullanarak düşürür.
		F.4	Tuğlaların sökülmesine ve örülmesine destek vermek (Devamı var)	F.4.1	Revizyonlarda fırın içindeki bütün tuğlaların sökölüp tekrar örülmesini kontrol eder.
				F.4.2	Revizyonlarda tuğlaların sökölüp tekrar örülmesinde gördüğü aksaklıkları ilgililere bildirir.
				F.4.3	Duruşlarda yıpranmanın yüksek olduğu belirli bölgelerden fırın mantosu ile tuğla yüzeyi arasındaki mesafeyi şiş veya matkap kullanıp ölçerek tuğla aşınma miktarını belirler.
				F.4.4	Tuğla aşınma miktarını ve yerini ilgili amire bildirir.
				F.4.5	Amirden gelen tuğla değiştirme talimatı doğrultusunda kullanılacak malzemenin miktarını belirler.

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

^{IV} Bakınız Dipnot: III

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim sistemlerinin bakımını ve onarımını sağlamak (Devamı var)	F.4	Tuğlaların sökülmesine ve örülmesine destek vermek	F.4.6	Belirlediği malzemenin ambardan temin edilmesini sağlar.
				F.4.7	Fırın içinde işlem yapılacak bölgeye kadar olan yerlerde düşme tehlikesi olan anaz parçalarını düşürür.
				F.4.8	Fırın içindeki yıpranmış tuğlaları hava tabancası, hilti, şiş, manivela yardımı ile kırarak söker /sökülmesini sağlar.
				F.4.9	Sökülen yerin fırça, süpürge ile temizlenmesini sağlar.
				F.4.10	Tuğla ustası tarafından örülen tuğlaların doğru yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				F.4.11	Kızartı nedeniyle olan ani duruşlarda kızartı bölgesindeki tuğlalar söker ve örer.
		F.5	Planlı/kontrollü ve ani duruşlarda bakım onarım listesinin oluşturulmasına destek vermek	F.5.1	İlgili birimlerden yapılacak işlere ait bilgi alır.
				F.5.2	Kendi tespitlerini de ekleyerek liste oluşturur.
				F.5.3	Oluşturduğu listeyi ilgili amire iletir.
		F.6	Planlı/kontrollü ve ani duruşlarda gerekli ekipleri talep etmek	F.6.1	Yapılacak işler listesine göre oluşturulacak ekiplerin sayısı ve ekiplerde yer alacak elemanların nitelikleri konusundaki önerilerini belirler.
				F.6.2	Belirlenen ekip talebini sözlü olarak ilgili amire iletir.
		F.7	Planlı/kontrollü ve ani duruşlarda gerekli alet edevat ve ekipmanı talep etmek	F.7.1	Yapılacak işlerin türüne göre kullanılacak alet, edevat ve ekipmanı belirler.
				F.7.2	Belirlenen alet, edevat ve ekipmanı ilgili amire yazılı veya sözlü olarak iletir.
				F.7.3	Talep edilen alet, edevat ekipmanın teminini takip eder.
		F.8	Üretim sürecinde oluşan arızaların giderilmesini sağlamak	F.8.1	Üretim sürecinde ortaya çıkan arıza, aksaklık, sorunların kaynak, yer ve giderilme yöntemini inceler.
				F.8.2	Üretim sürecinde karşılaşılan aksaklık, sorun ve arızaları telsiz ile Merkezi Kumanda Operatörüne bildirir.
				F.8.3	Lokal olarak tanımladığı arızanın giderilme yöntemi ve gerekli ekipman ve ilgili ekibi (makine, inşaat, elektrik-elektronik, vb.) belirler.
				F.8.4	Arızaların giderilmesi için gerekli ekip ve ekipmanı Merkezi Kumanda Operatöründen talep eder.

Görevler		İşlemler		Başarı m Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim sistemlerinin bakımını ve onarımını sağlamak	F.9	Planlı/Kontrollü ve ani duruş kapsamında ilgili birimlerce yapılan müdahale sürecini takip etmek	F.9.1	Çalışma ortamında yapılan işleri yerinde gözlemler.
				F.9.2	Yapılan işe ilişkin yüz yüze veya telefonla bilgi alır.
				F.9.3	Yapılan işin plana uygunluğunu kontrol eder.
				F.9.4	Kontrol sonunda tespit ettiği sorunları ve eksiklikleri amirine bildirir.
		F.10	Üretim sistemin kontrollü biçimde devreye alınmasına katkıda bulunmak	F.10.1	Sistemin kontrollü biçimde devreye alınması sırasında Merkezi Kumanda Operatörünün bildirdiği motorun çalışmaması, helezon motorunun uçlarının ters bağlanması, klepelerin sıkışması gibi aksaklıkların giderilmesine destek verir.
				F.10.2	Sistem devreye alındıktan sonra üretim sürecindeki makine ve ekipmanların genel kontrolünü yapar.
				F.10.3	Devreye alınan sistemde gördüğü aksaklıkları Merkezi Kumanda Operatörüne iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
G	Mesleki gelişim faaliyetleri yürütmek (Devamı var)	G.1	Oryantasyon çalışmalarına katılmak	G.1.1	İşletme tarafından düzenlenen oryantasyon çalışmalarına katılır.
				G.1.2	Edindiği bilgileri üretim işlemleri sırasında kullanır.
		G.2	Eğitim faaliyetlerine katılmak	G.2.1	İhtiyaçlara ve görevlendirmelere uygun olarak düzenlenen İSG, çevre, kalite, teknik konularda eğitim etkinliklerine katılır.
				G.2.2	Katıldığı eğitim etkinliklerinde kazandığı bilgi, beceri ve deneyimleri üretim personeli ile uygun yöntemlerle paylaşır.
				G.2.3	Katıldığı eğitim etkinliklerinde edinilen dokümanları, çalışmalarda yararlanılmak üzere arşivler.
				G.2.4	Eğitimlerde kazandığı bilgi ve becerileri, görevlerinde uygular.
		G.3	Mesleki ve sektörel gelişmeleri ve yenilikleri izlemek ^v	G.3.1	Üretimle ilgili yenilikleri yansıtan fuar, sergi, yazılı görsel basın, dergi, internet gibi kaynak ve faaliyetleri takip eder.
				G.3.2	Üretimle ilgili yenilikleri yansıtan fuar, sergi, gezi ve fabrika ziyaretleri için gerekçe ve içeriğini belirten talepte bulunur.
				G.3.3	Onaylanan talebe uygun fuar, gezi, ziyaret gibi faaliyetlere katılır.
				G.3.4	Katıldığı fuar, gezi, ziyaret gibi faaliyetlere ilişkin bilgi ve dokümanları amiri ve personeliyle paylaşır.
		G.4	Üretim elemanlarını işbaşında yetiştirmek	G.4.1	Yeni işe başlayan elemanlara, fabrikanın insan kaynakları biriminin yönlendirmesine göre oryantasyon etkinliklerini uygular.
				G.4.2	İş başında yetiştirmek için üretim personeli ve stajyerlerin bilgi ve beceri eksikliklerini belirler.
				G.4.3	Belirlediği ihtiyaçları karşılamak üzere işbaşında yetiştirme planı hazırlar.
				G.4.4	Hazırlanan plana göre işbaşında yetiştirme uygulamalarını gerçekleştirir.

^v Fuar, gezi ve diğer fabrikalara ziyaretlerde bulunmak dâhildir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklamalar
G	Mesleki gelişim faaliyetleri yürütmek	G.5	Mesleki gelişimini planlamak	G.5.1	Mesleki yaşamıyla ilgili diploma, sertifika veya referans/tavsiyeler gibi belge ve dokümanlarını dosyalar.
				G.5.2	Mesleki durumu, kişisel özellikleri ve performans değerlendirme sonuçlarına göre kendisinin performans ve mesleki ilerleme hedeflerini belirler.
				G.5.3	Mesleki ilerleme hedeflerine göre yakın ve ileri geleceğe ilişkin mesleki gelişim planını hazırlar.
				G.5.4	Mesleki gelişim planına uygun eğitim faaliyetlerinde ve girişimlerde bulunur.
				G.5.5	Mesleki girişimlerinin gereklerine göre mesleki özgeçmişini hazırlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bilgisayar
2. Balyoz
3. Çekiç
4. Defter-Formlar
5. El feneri
6. Hilti (Matkap)
7. Kardoks
8. Keser
9. Kişisel koruyucu donanım (*iş elbisesi, baret, eldiven, gözlük, emniyet kemeri ve kilidi, gözlük -taşılama, toz, asetilen, plazma, vb-, kulaklık, siperlik, yanmaz tulum*)
10. Manivela (Şiş)
11. Maket bıçağı
12. Merdiven(İp)
13. Projektör
14. Su jeti
15. Şerit metre
16. Tebeşir
17. Telefon
18. Telsiz
19. Testere
20. Terazî (Su, Hassas)
21. Taşıt aracı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Bilgisayar ve bilişim teknolojisi ve uygulamaları 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 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 veri okuma ve yorumlama bilgi ve becerisi
18. Çimento üretiminde mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
19. Çimento üretim işlemlerinin planlama ve organizasyonunu sürdürebilecek çok boyutlu ve analitik düşünme yeteneği
20. Çimento üretiminde stoklama uygulamalarında bilgi ve beceri
21. Çimento üretiminde sevkiyat uygulamalarında bilgi ve beceri
22. Etkili zaman yönetimi becerisi
23. Etkili ekip yönetimi becerisi
24. Gelişmiş el ve göz koordinasyonu yeteneği
25. Hijyen kuralları bilgisi
26. İşbaşında yetiştirme bilgi ve becerisi
27. İşletme süreçlerinde otomasyon sistemleri kullanma bilgi ve becerisi
28. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
29. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi, temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Organizasyon ve koordinasyon becerisi
31. Personel yönetimi uygulamalarında (görevleri kapsamında) bilgi ve beceri
32. Problem ve çatışma çözme becerisi
33. Sözlü ve yazılı etkili iletişim becerisi
34. Süreç izleme becerisi
35. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi
36. 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 ve personelinin emniyetini gözetebilme
14. Çalışma ortamında düzenli olabilme
15. Görev alanında yetki sınırları içerisinde inisiyatif kullanabilme
16. Hızlı iş organizasyonu yapabilme
17. İş yeri çalışma prensiplerine kusursuz uygun davranabilme
18. Kaynak kullanımında verimli olabilme
19. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olabilme
20. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olabilme
21. Personelle etkili iletişim kurmada duyarlı olabilme
22. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olabilme
23. Stresli durumlarda sakin ve soğukkanlı davranabilme
24. Süreç ve kalite odaklı çalışabilme
25. Teknolojik gelişmelere uyum sağlamaya yönelik yaşam boyu öğrenmeyi gerçekleştirebilme
26. Uyarı ve eleştirilere açık olabilme

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Çimento Endüstrisi Üretim Elemanı (Seviye 4), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, 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
Ali ÇAKIROĞLU	Meslek Standardı Hazırlama Çalıştayı DACUM Moderatörü, Kamu Yönetimi Uzmanı
Selcen AVCI	Meslek Standardı Hazırlama Çalıştayı, DACUM Moderatörü,

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Süleyman DOĞAN	Merkezi Kumanda Operatörü (BARTIN Çimento Sanayi ve Ticaret A.Ş.)
Tuncay KÖROĞLU	Üretim Ustası (AŞKALE Çimento Sanayii T.A.Ş.)
Selami TÜRKMEN	Üretim Ustası (LİMAK Çimento Sanayi ve Ticaret A. Ş. Şanlıurfa Şubesi)
Abdullah YILDIZ	Üretim Ustası (GÖLTAŞ Göller Bölgesi Çimento Sanayii 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 Lütü 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)