



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**BOYA RENK AYAR ELEMANI
SEVİYE 3**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	BOYA RENK AYAR ELEMANI
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS) Yardımcı Kuruluş: BOYA SANAYİCİLERİ DERNEĞİ (BOSAD)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya 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 üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

- **ABSORBAN:** Emici kimyasal maddeyi,
- **ASİT:** pH derecesi 0-7 arasında olan çözeltileri,
- **BAĞLAYICI:** Pigment parçalarını bağlayan ve boyanın yüzeye yapışmasını sağlayan reçineleri,
- **BASINÇ:** Yüzey birime düşen kuvveti (g/cm²) (Basıncılı kaplarda sıvı veya gaz basıncı manometreden okunur, bar veya atü ile ifade edilir),
- **BAZ:** pH derecesi 7-14 arasında olan çözeltileri,
- **BOYA TRANSFERİ:** Boyanın diğer işlemler ve dolum için boru hatları ile ilgili kazana nakledilmesini,
- **BOYA:** Doluma hazır son ürünü (Bazı işletmelerde yarı mamule de boya denmektedir),
- **ÇÖZELTİ:** İki veya daha fazla kimyasal maddenin, herhangi bir oranda bir araya gelerek oluşturdukları homojen sıvı karışımını,
- **DONANIM:** Boya üretiminde kullanılan; disperser, kazan, tank, hatlar, makine araç ve gereçlere verilen genel ismi,
- **EN:** Avrupa standartlarını,
- **ETÜV:** Boyayı kurutma amacıyla kullanılan cihazı, fırını
- **FORMÜL:** Boyaya katılacak hammaddelerin yüzde miktarını,
- **HAT:** Boya veya ham madde transferini sağlayan boru, pompa ve vanalardan oluşan düzeneği,
- **HOMOJEN:** Bir karışımın her bir noktasında aynı özelliği göstermesini,
- **HOMOJENLEŞME:** Çözeltinin, her tarafında aynı özelliğe sahip olmasını; boya ham maddelerinin eşit olarak dağılmasını,,
- **IBC (KÜP TANK):** İçine sıvı madde konabilen plastik ve dışı metal kafesli kabı,
- **ISCO:** Uluslararası meslek sınıflandırma standardını,
- **ISITMA SİSTEMİ:** 1. Kazan ceketinde dolaşan suyu ısıtan, boru hatları ve ısı değiştirici eşanjörden oluşan düzeneği 2. Ortam ısıtmada kullanılan klima düzeneği,
- **ISLATICI:** Boyada pigmentlerin ıslanmasını sağlayan hammaddeyi,
- **İSG:** İş sağlığı ve güvenliğini,
- **JELLEŞME:** Boyanın kararlılık sonrası yapısında oluşan bozulmayı,
- **KARIŞTIRICI:** Kazanlarda merkezde dönen karıştırma kanatlarını,
- **KARTELA:** Boya çeşitlerini küçük parçalar hâlinde gösteren listeyi,
- **KAZAN CEKETİ:** Kazan içindeki maddelerin soğutulup ısıtılmasını sağlamak için, içinde su dolaşabilecek metal yapısını
- **KİMYASAL BULAŞIK:** Kimyasal madde ile kirlenmiş malzeme ve araçları,
- **KKD:** Kişisel koruyucu donanımı,

- **KONTAMİNE: (KİRLİ):** Bir kimyasal maddeye, diğer bir kimyasal madde veya maddelerin teması veya karışması ile oluşan kimyasal kirliliği,
- **LOADCELL (YÜK HÜCRESİ):** Kazanlara yüklenecek ham maddelerin, ağırlıklarını ölçmek için kazan ayaklarına yerleştirilen elektronik yük hücrelerini,
- **MUADİL:** Birbiri yerine kullanılabilen eş değer maddeyi,
- **ÖRTÜÇÜLÜK KARTI:** Boyanın kapaticılık özelliğini anlamak için kullanılan kartı,
- **PANEL ATMAK:** Boyayı metal veya tahta yüzey üzerine uygulayarak karıştırmayı,
- **PARLAKLIK:** Bir ürünün ya da cismin ışığı yansıtma derecesini,
- **PARTİKÜL:** Görülmeyecek küçüklükte parçacıkları,
- **PASTA:** Toz halindeki pigmentlerin ıslatılarak formüle uygun hale getirilmesini,
- **pH:** Asitlik, bazlık derecesini ,
- **PİGMENT:** Boyanın rengini oluşturan renk maddesini,
- **PORTAKALLANMA:** Bir yüzeye uygulanmış boyada portakal kabuğunu andıran tümsekçik ve çukurların oluşmasını,
- **PROSES:** Üretim sürecini,
- **REÇETE:** Boya üretimi için gerekli ham madde miktarlarının, yükleme sırasının, yapılacak diğer işlemlerin ve kullanılacak yöntemlerin belirtildiği dokümanı,
- **RENK ATMAK:** Boyanın renk onayı alınana kadar pasta eklemesi yapmayı,
- **RENK PASTASI:** Boyaya rengini veren hammaddeyi,
- **RUBOUT TESTİ:** Boyada pigment yüzmesinin test metodunu,
- **SEYRELTME (İNCELTME):** Akışkanlığı arttırmayı,
- **SHAKER:** Salınım yoluyla karıştırmayı sağlayan cihazı,
- **SIYIRICI:** Kazan çeperine yakın dönen ve sıyırma işlemi yapan kanatları,
- **SOLVENT BAZLI:** Taşıyıcısı solvent olan boyayı
- **SU BAZLI:** Taşıyıcısı su olan boyayı
- **ŞAHİT NUMUNE:** Üretilen her parti boyadan alınan arşiv numunesini,
- **TANECİK:** Boya hammaddelerinin küçük boyuttaki parçacıkları,
- **TS:** Türk Standartlarını,
- **TSE:** Türk Standartları Enstitüsünü,
- **UV:** Kızıl ötesi ışığı,
- **VİSKOZİTE KABI:** Ara kontrol ve son kontrollerde viskozite ölçmek için örnek almaya yarayan kabı,
- **VİSKOZİTE:** Akışkanlık derecesini, bir sıvının akışa karşı gösterdiği direnci,
- **X-RİTE:** Renk ve örtücülük değerlerini ölçmeye yarayan cihazı,
- **YARI MAMUL:** Boyanın üretime başlanmış fakat henüz piyasaya sürülmemiş halini,
- **YAŞ NUMUNE:** Herhangi bir yere uygulanmamış boyanın ambalaj içindeki halini,

- **YOĞUNLUK:** 1 santimetreküp maddenin gram cinsinden ağırlığını (g/cm³),
- **YÜKLEME:** Boya ham maddelerinin kazana ilave edilmesi işlemini,

ifade eder.

TASLAK

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	6
2. MESLEK TANITIMI.....	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	24
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	26
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

1. GİRİŞ

Boya Renk Ayar 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 Türkiye Kimya, Petrol, Lastik Ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası (KİPLAS) tarafından hazırlanmıştır.

Boya Renk Ayar Elemanı (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Kimya Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Boya renk ayar elemanı boyaya istenilen rengi verebilme ve renk üretebilme bilgi, beceri ve yeteneğine sahip olan kişidir.

Boya üretimi yapan işletmelerde, istenilen renk tonunda boya elde etmek için İSG ve çevre kurallarına uyarak, formülasyonu belirlenmiş renkler için, hammadde, pigment, yarı mamul ve renk pastalarını sırasıyla ve belirli oranda hazırlar. Hazırladığı ürünü homojen olarak karıştırır, renk ayar ve kontrollerini yaparak doluma hazır hale getirir.

Boya renk ayar elemanı bu işlemleri gerçekleştirebilmek için, cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapar ve kullanılan, hammadde, yarı mamul, pigment ve renk pastası ile ilgili kayıtları tutar.

Belirlenen görevlerin yanı sıra gelen talepler doğrultusunda yeni renk formülü yapar, ayrıca iade edilmiş ürünleri değerlendirmeye alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08 : 8131 (Kimyasal ürün tesis ve makine operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 Sayılı İş Kanunu
5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu
Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği
Gürültü Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Makina Emniyeti Yönetmeliği
Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat Ve Koruyucu Sistemler İle İlgili Yönetmelik
Parlayıcı Patlayıcı Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Tehlikeli Maddelere ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik
Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Etiketlendirilmesi ve Ambalajlanması Hakkında Yönetmelik
Titreşim Yönetmeliği
TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi
TS EN ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi
TS EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi
Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.
Ayrıca meslek ile ilgili yürürlükte olan, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Boya renk ayar elemanı kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü, kısmen kokulu ve kimyasal maddelerin bulunduğu bir ortamda vardiyalı olarak çalışır. Çalışma ortamı endüstriyel boya tesislerinde İSG kurallarına uygun olmakla beraber küçük ölçekli boya üretim işletmelerinde işletmeye göre farklılık gösterebilmektedir. Boya renk ayar elemanı, boya hazırlık, karışım, depo görevlileri, üretim görevlileri ve dolum işlemlerini yapan görevlilerle birlikte çalışır. Kimyasal maddelerden korunma amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır. Uygun olmayan koşullarda kimyasal maddelere maruz kalma riski bulunmaktadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.3	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri TS 18001 kapsamında kendi seviyesinde değerlendirerek, risklerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				A.2.3	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda topraklama yapar.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalara ve tatbikatlara katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Yaptığı işle ilgili olarak TS EN ISO 14001 kapsamında; Çevre Boyut-Etki değerlendirmesini yaparak gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar, sınıflarına ayrılan atıkları plastik, kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve talimatlarda belirtilen önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Atıkları tartar veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktarı bilgilerini kaydeder ve görevliye teslim eder.
				B.2.4	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	Makina, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarının karşılanmasını sağlar.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve diğer formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların kullanım kılavuzlarına uygunluğunu denetler.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Proseslerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir, ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceler.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Çalışma alanının genişliğini ve ilgili çalışma noktalarının kapsamını belirler.
		D.2	İş programı yapmak	D.2.1	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre iş programını yapar.
				D.2.2	Devreden işlerin kontrolünü yapar.
				D.2.3	Yıllık, aylık, haftalık ve günlük çalışma programlarını takip eder.
				D.2.4	Uygulama süresini belirler.
				D.2.5	İşleri çalışma programına göre yapar.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzgün ve temiz tutar.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanları iş bitiminde kaldırır ve temizler.
				D.3.4	İş sağlığı ve güvenliği açısından riskli maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun şekilde bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapmak (devamı var)	E.1	Renk ölçüm cihazının doğrulamasını yapmak	E.1.1	Spektrofotometre (X-Rite) cihazını açar.
				E.1.2	Bilgisayar ile bağlantılarını kontrol eder.
				E.1.3	Spektrofotometre kalibrasyonu için cihazın orijinal renklerini okutur.
				E.1.4	Doğruluğunu standarda göre teyit eder.
				E.1.5	Yaş filmlerin okutulmamasına dikkat eder.
		E.2	Tartım araçlarının kontrolünü yapmak	E.2.1	Terazilerin fişlerini takar.
				E.2.2	Şarjlarını kontrol eder.
				E.2.3	Kalibrasyon tarihlerini kontrol eder.
				E.2.4	Su terazilerini kontrol eder.
				E.2.5	Terazilerin temizliğine dikkat eder.
		E.3	Mikseri kontrol etmek	E.3.1	Mikser bıçaklarının temizliğini kontrol eder.
				E.3.2	Bıçağın ürüne uygunluğunu kontrol eder.
				E.3.3	Mikserin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
		E.4	Kazan ve tank kontrolü yapmak	E.4.1	Seyyar kazanların tekerleğinin sağlamlığını kontrol eder.
				E.4.2	Seyyar kazanların vanalarının sağlamlığını kontrol eder.
				E.4.3	Sabit kazanların karıştırıcı kanatlarını kontrol eder.
				E.4.4	Sabit kazanların vanalarını kontrol eder.
				E.4.5	Sabit kazanların aydınlatma lambalarını kontrol eder.
				E.4.6	Sabit kazanların çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
		E.5	Etüv kontrolü yapmak	E.5.1	Etüvün çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				E.5.2	Etüvün derece göstergesinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				E.5.3	Etüvün havalandırma kapağını kontrol eder.
				E.5.4	Etüvün kalibrasyon tarihini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapmak (devamı var)	E.6	Topraklama hattı kontrolü yapmak	E.6.1	Topraklama kablosunun bağlantılarını kontrol eder.
				E.6.2	Kablo ile maşanın bağlantısını kontrol eder.
				E.6.3	Maşanın temiz olup metal yüzeye temas etmesini sağlar.
		E.7	Sayaçların kontrolünü yapmak	E.7.1	Sayaçların çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				E.7.2	Sayaç kalibrasyon tarihlerini kontrol eder.
				E.7.3	Kırmızı etiketli sayaçları kullanmaz.
		E.8	Renk çekim kartlarının takibini yapmak	E.8.1	Renk çekim kartı miktarını kontrol eder, yetersiz ise talep eder.
				E.8.2	Renk çekim kartlarının kontrolünü yapar.
				E.8.3	Yapılacak ürüne uygun renk çekim kartı kullanır.
		E.9	Aplikatör kontrolü yapmak	E.9.1	Aplikatör temizliğini kontrol eder.
				E.9.2	Ürüne göre aplikatör seçimi yapar.
				E.9.3	Aplikatör kalibrasyon tarihlerini kontrol eder.
		E.10	Genel temizlik malzemelerini kontrol etmek	E.10.1	Genel temizlik için kullanılan malzemelerin olup olmadığını kontrol eder.
				E.10.2	Eksik varsa formla veya sistemden talep eder.
				E.10.3	Zemin temizleme araçlarının temizliğini yapar.
				E.10.4	Genel temizlik malzemelerinin temiz, düzenli ve yerinde olmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman ve makinelerin kontrolünü yapmak	E.11	Havalandırma kontrolü yapmak	E.11.1	Havalandırmanın emiş yapıp yapmadığını kontrol eder.
				E.11.2	Havalandırma filtrelerini kontrol eder.
				E.11.3	Havalandırma hortumlarının sağlamlığını kontrol eder.
		E.12	Taşıma ve kaldırma araçlarını kontrol etmek	E.12.1	Şarjlı taşıma araçlarının şarjını kontrol eder.
				E.12.2	El forkliftlerinin/transpaletlerinin tekerleklerini kontrol eder.
				E.12.3	El forkliftlerinin/transpaletlerinin yağ kaçırıp kaçırmadığını gözle kontrol eder.
				E.12.4	Şarjlı taşıma araçlarının şarja takıldığında şarj olup olmadığını kontrol eder.
		E.13	Arıza bildirimi yapmak	E.13.1	Arızalı olan ekipman, cihaz ve makinenin ekipman kodu ile birlikte formla veya sistemden arıza bildirimini yapar.
				E.13.2	Arızalı olan ekipman, cihaz ve makinelerin kullanılmaması için uyarıcı levha asar, ilgili birime bilgi verir.
				E.13.3	Giderilen arızanın takibini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammaddeleri üretime hazırlamak (devamı var)	F.1	Üretim kartını incelemek	F.1.1	Ürünün standart veya özel renk olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.2	Toplam üretim miktarını kontrol eder.
				F.1.3	Yarı mamul ve hammaddelerin reçetede belirtilen miktarlarını kontrol eder.
				F.1.4	İlk üretimi yapılacak bir ürün ise üretim başlamadan önce ilgili birimden bilgi alır.
				F.1.5	Üretim kartındaki problem ve değişiklikler için ilgili birimle görüşür.
		F.2	Hammadde ve yarı mamul stok kontrolü yapmak	F.2.1	Üretim kartında belirtilen hammaddelerin stoklarının yeterli olup olmadığını kontrol eder, miktar yeterli değilse ilgili birimden talep eder.
				F.2.2	Üretim kartında belirtilen yarı mamulün stoklarının yeterli olup olmadığını kontrol eder, yeterli değilse üretilmesini talep eder.
		F.3	Hammaddeyi üretim alanına getirmek	F.3.1	Kullanılacak renk pastası, pigment, bağlayıcı, yarı mamul ve diğer katkı maddeleri gibi hammaddeleri uygun taşıma ve kaldırma araçları kullanarak, gerekli emniyet koşulları altında üretim alanına getirir.
				F.3.2	Taşınan hammaddeye herhangi bir zarar gelirse yenisi ile değiştirilmesini veya tamamlanmasını sağlar.
				F.3.3	Eksilen miktarı kayıt altına alır ve ilgili birime bildirir.
		F.4	Hammadde ve yarı mamul kontrolü yapmak	F.4.1	Üretim kartındaki hammaddelerle gelen hammaddeleri karşılaştırılır, yanlış gelen var ise düzeltilmesini sağlar.
				F.4.2	Gelen hammaddelerin/yarı mamullerin miktarları tartılarak üretim kartındaki miktara uygun olup olmadığını kontrol eder.
				F.4.3	Miktar fazla ise geri gönderir, eksik ise ek talep yapar ve tamamlar.
				F.4.4	Gelen hammaddelerin/yarı mamullerin gözle genel kontrolünü yaparak kullanıma uygun olup olmadığını kontrol eder.
				F.4.5	Uygun olmadığı durumda ilgili birimlere bilgi verir ve yenisini talep eder.
				F.4.6	Gelen hammaddenin onaylı olup olmadığını etiketten kontrol eder, onaylı değil ise ilgili birimlere bilgi verir ve iade eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammaddeleri üretime hazırlamak	F.5	Hammaddeyi ve yarı mamulü tartmak	F.5.1	Üretim kartında belirtilen miktarda hammadde/yarı mamulü uygun tartım aracıyla % 0.1 hassasiyetle tartar.
				F.5.2	Hacimsel olarak miktarı belirlenen hammadde/yarı mamulleri ölçülü kaplarla ölçerek hazırlar.
		F.6	Renk pastasını homojenize etmek	F.6.1	Renk pastalarını kullanmadan önce depolama koşullarına göre uygun karıştırma tekniği ile karıştırarak homojen hale getirir.
				F.6.2	Renk pastalarının hava ile temasının minimum seviyede kalmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Renk ayarı yapmak (devamı var)	G.1	Üretilecek renge uygun kazanı veya tankı seçmek	G.1.1	Üretilecek renge ve miktara uygun kazanı veya tankı seçer.
				G.1.2	Kazan veya tankta bir önceki üretimde kalmış rengin veya ürünün üretilecek renge veya ürüne uygunluğunu kontrol eder, uygun değilse temizliğini yaparak uygun hale getirir.
				G.1.3	Kazanın dip vanasını kontrol eder, açıksa kapatır.
		G.2	Hammadde/reng pastası ve yarı mamulü kazana veya tanka yüklemek	G.2.1	Seyyar kazanda üretim yapılacaksa seyyar kazanı yarı mamul hatlarının altındaki teraziye alır.
				G.2.2	Üretim kartındaki yarı mamulleri veya hammaddeleri sırasıyla seyyar kazana alır.
				G.2.3	Sabit tankta üretim yapılacaksa yarı mamulü tanka pompa yardımıyla yada manuel olarak yükler, mikseri çalıştırır.
				G.2.4	Hammaddelerini/reng pastalarını üretim kartına uygun şekilde tanka veya kazana verir.
		G.3	Seyyar kazanı mikserle bağlamak	G.3.1	Seyyar kazanı kullanılacak mikserin altına alır.
				G.3.2	Emniyet kemerini kazana bağlar.
				G.3.3	Topraklama hattını kazana bağlar.
				G.3.4	Mikseri kazanın içine indirir.
				G.3.5	Havalandırma aparatını kazana yansıtır.
		G.4	Homojen karışım yapmak	G.4.1	Bıçağın uygun yükseklikte durmasını sağlar.
				G.4.2	Ürünü uygun devirde karıştırır.
				G.4.3	Karıştırma esnasında ürünün taşmamasına dikkat eder.
		G.5	Renk kontrolü yapmak	G.5.1	Üretimi yapılacak rengin standart renk numunesini üretim alanına getirir.
				G.5.2	Yapılan renkten aplikatörle renk örneği çeker.
				G.5.3	Çekilen renk kartını etüvde uygun süre boyunca kurutur.
				G.5.4	Renk kartını spektrofotometre cihazında okutarak ve/veya daylight kabininde gözle kontrol ederek standardıyla karşılaştırır.
				G.5.5	Standart ile yapılan ürün arasındaki fark belirlenen miktarın üstündeyse renk pastası eklemeye devam eder.
				G.5.6	Rubout testini yapar.
				G.5.7	Panel (boya uygulanacak yüzey) atmak için ürünü gerekli miktarda solventle inceltir ve pistole yardımıyla uygular.
				G.5.8	Panel kuruduktan sonra gözle veya spektrofotometre ile kontrol eder.
				G.5.9	Ürünü kalite kontrole götürür ve renk onayını alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Renk ayarı yapmak	G.6	Rubout testini yapmak	G.6.1	Boyayı aplikatörle renk kartına çeker.
				G.6.2	Çekilmiş rengi 1-2 dakika bekletir.
				G.6.3	Çekilmiş renk kurumadan bir noktasına parmakla ovalama hareketini yapar.
				G.6.4	Ovalanmış kısımla ovalanmamış kısım arasındaki renk farkını göz ile tespit eder.
				G.6.5	Renk farkı varsa ilgili birime bilgi verir.
		G.7	Kalite kontrol son onayını almak	G.7.1	Renk onayını aldıktan sonra numuneyi kalite kontrole götürür.
				G.7.2	Kalite kontrol tarafından yapılan testlerin sonuçlarına göre gerekli müdahaleleri yapar.
				G.7.3	Kalite kontrol onayı alınana kadar müdahalelere devam eder.
				G.7.4	Üretim kartı dışındaki hammadde, yarı mamul, renk pastası ilave ve eksiltmelerini kayıt eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Ürünü doluma hazırlamak	H.1	Kalite kontrol onayını kayıt altına almak	H.1.1	Kalite kontrol onayı alındıktan sonra uygun etiketi hazırlar.
				H.1.2	Uygun etiketi kazana veya tanka yapıştırır.
				H.1.3	Varsa sistemden yoksa elden üretim kartını dolum birimine gönderir.
		H.2	Ürünü dış etkenlere karşı korumak	H.2.1	Uygun olan ürünü mikserden çıkartır.
				H.2.2	Onaylanan ürünün kazan veya tankta kabuk yapmaması için üzerine belli miktarda su veya solvent ekler.
				H.2.3	Hava almaması için kapak veya streç ile kapatır.
		H.3	Ürünü dolum bekleme alanına almak	H.3.1	Gerekli taşıma aracını seçer.
				H.3.2	İSG kurallarına uygun şekilde taşır.
				H.3.3	Ürünleri dolum bekleme alanına düzenli ve emniyetli bir şekilde bırakır.
		H.4	Bekleyen ürünleri dolum öncesi karıştırmak	H.4.1	Dolumu yapılacak ürünü dolum öncesinde uygun ve temiz mikserle bağlar.
				H.4.2	Homojenize olana kadar ürünü karıştırır.
				H.4.3	Homojenize olan ürünü dolum operatörüne teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Yeni renk formülü yapmak	I.1	Yeni renk talebini almak	I.1.1	İlgili birimler tarafından hazırlanan renk talep formunu alır.
				I.1.2	Alınan yeni renk talep formunu ve yaş ve/veya kuru numuneyi inceler.
		I.2	Renge uygun renk pastasını seçmek	I.2.1	Yapılacak ürüne ve renge göre pastalarını seçer.
				I.2.2	Mamul, yarı mamul ve renk pastalarını işletme veya depodan temin eder.
				I.2.3	Stokta yeterli miktarda mamul, yarı mamul ve renk pastası yoksa ilgili birimlere bilgi verir.
		I.3	Formülasyonu çıkarmak/yüklemek	I.3.1	Talep edilen ürünün özelliğine göre ilk formülünü oluşturur.
				I.3.2	Oluşturulan formüle göre mamul, yarı mamul ve pastayı ürün hazırlama kabına koyar.
				I.3.3	Homojen olana kadar karıştırır.
		I.4	Renk kontrolü yapmak	I.4.1	Hazırlanan formülden aplikatörle renk filmini çeker ve panele uygular.
				I.4.2	Formla birlikte gelen yaş veya kuru film ile renk karşılaştırması yapar.
		I.5	Renk ayarını yapmak	I.5.1	Onaylanmayan renge müdahale eder.
				I.5.2	Gözle veya makine ile tespit ettiği renk farklılığı için renk pastası ilave eder.
				I.5.3	Renk kontrolü yapar.
		I.6	Ayarlanan rengi kalite kriterlerine uygun hale getirmek	I.6.1	Numune kabına alınan ürünün viskozitesini viskozimetre ile, yoğunluğunu yoğunluk kabıyla, pH'ını pH metre ile ölçer.
				I.6.2	Aplikatörde renk çekerek örtücülük, parlaklık, sertlik değerlerini ilgili cihazlarla ölçer.
				I.6.3	Çıkan sonuçların kalite kriterlerine uygun olup olmadığını kontrol eder.
				I.6.4	Uygunsuzluk durumunda hammadde ve/veya yarı mamul ilave ederek düzeltme işlemleri yapar.
		I.7	Yeni rengi sisteme tanıtmak	I.7.1	Verdiği mamul veya yarı mamullerin yüzde dağılımını belirler.
				I.7.2	Hazırlanan oranları yeni renk formuyla beraber ilgili amirine verir veya bilgisayar ortamında kayıt eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	İade ürünleri değerlendirmek	J.1	İlgili birimlerden yeniden değerlendirilecek ürünlerin bilgisini almak	J.1.1	Yeniden değerlendirilecek ürünlerin bilgilerini bilgisayar ortamında veya formla alır.
				J.1.2	İlgili birim tarafında belirlenen yüzdelik değerlendirme bilgilerini bilgisayar ortamında veya formla alır.
		J.2	İade ürünleri renk ayar/üretim alanına almak	J.2.1	Değerlendirilecek iade ürünlerin bekleme alanına getirilmesini sağlar.
				J.2.2	Değerlendirilecek iade ürünleri taşıma araçlarıyla renk ayar kazanı veya tankının yanına çeker.
		J.3	İade ürünün kontrolünü yapmak	J.3.1	İade ürünün kapagını açar.
				J.3.2	Spatülle karıştırarak numune alır.
				J.3.3	Numunenin jelleşme, çökme, kabuk gibi özelliklerini kontrol eder.
		J.4	Kontrolü yapılan iade ürünü renk ve cinsine göre değerlendirmek	J.4.1	İade ürünleri cinsine göre ayırır.
				J.4.2	İade ürünlerin benzer renklerini gruplandırır.
				J.4.3	İade ürünleri mikser veya spatülle karıştırır.
				J.4.4	İade değerlendirme kazanına yükler.
				J.4.5	Değerlendirilen ürünleri üretim kartına kayıt eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Absorban malzemeler
2. Aplikatör
3. Asansör
4. Atık konteyneri, torbası, kutusu
5. Aydınlatma sistemi
6. Baret
7. Benmari
8. Bıçak kelepçesi
9. Bilgisayar
10. Bone
11. Daylight kabini
12. Eldiven
13. Elektrik panoları
14. Emniyet kemeri
15. Etiket
16. Etüv
17. Fıçı devirme aparatı
18. Fırça
19. Genel temizlik malzemeleri
20. Göz duşu
21. Havalandırma aparatı
22. Hortum çeşitleri
23. Isıtma sistemi
24. İletişim araçları
25. İlk yardım dolabı
26. İp merdiven
27. İş ayakkabısı
28. İş elbisesi
29. Kartela
30. Kazan çeşitleri
31. Kazan yıkama aparatı
32. Kırtasiye malzemeleri
33. Koruyucu gözlük
34. Kulak tıkacı
35. Kulaklık
36. Kum
37. Kuruma cihazı
38. Küp tank
39. Kürek
40. Malzeme dolabı
41. Maşrapa
42. Mikser çeşitleri

43. Numune kabı
44. Önlük
45. Örtücülük kartı
46. Palet
47. Panel yüzey
48. Parça bez
49. Paslanmaz kepçe
50. Plastik kova
51. Pompa çeşitleri
52. Renk kartı
53. Saat
54. Sayaç çeşitleri
55. Seyyar kazan
56. Shaker
57. Sıyırma demiri
58. Soğutma havuzu
59. Soğutma kazanı
60. Soğutma sistemi
61. Spatül
62. Spektrofotometre (X-Rite)
63. Statik elektrik boşaltma panosu
64. Streç film
65. Şarjlı el forklifti
66. Talaş
67. Tank
68. Terazı
69. Termometre
70. Topraklama aparatı
71. Toz filtresi
72. Toz maskesi
73. Transfer hatları
74. Transpalet
75. Üstübü
76. Vana çeşitleri
77. Vardiya defteri
78. Varil açacağı
79. Viskometre çeşitleri
80. Yangın tüpü
81. Yarım ve tam yüz maskesi
82. Yazıcı
83. Yoğunluk kabı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Absorbanlar bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atık bilgisi
4. Boya kimyasalları bilgisi
5. Boya uygulama bilgisi
6. Çevre düzenlemeleri bilgisi
7. Daktilo/klavye kullanma yeteneği
8. Depremden korunma bilgisi
9. Dispersiyon teknikleri bilgisi
10. Ekip çalışması yeteneği
11. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi
12. Temel elektrik güvenliği bilgisi
13. El becerisi
14. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
15. Görsel yetenek
16. İkna yeteneği
17. İletişim yeteneği
18. İlk yardım bilgisi
19. İşçi sağlığı ve iş güvenliği önlemleri bilgisi
20. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
21. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
22. Karar verme yeteneği
23. Kayıt tutma yeteneği
24. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma tekniklerinin bilgisi
25. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
26. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
27. Temel yasal mevzuat bilgisi
28. Kapalı alanlarda çalışma bilgisi
29. Ergonomi bilgisi
30. Malzeme bilgisi
31. Mesleki kimya bilgisi
32. Mesleki matematik bilgisi
33. Mesleki terim bilgisi
34. Mikser kullanma bilgisi
35. Muhakeme yeteneği
36. Organizasyon yeteneği
37. Öğrenme yeteneği
38. Öğretme yeteneği
39. Ölçme bilgisi
40. Panel atma bilgisi
41. Problem çözme yeteneği
42. Renk bilgisi
43. Renk ayar bilgisi
44. Renk çekme bilgisi
45. Renk pigment şiddeti bilgisi
46. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
47. Satış yeteneği

48. Spektrofotometre kullanma bilgisi
49. Takım çalışmasına uygunluk
50. Temel bilgisayar bilgisi
51. Temel boya bilgisi
52. Ürün bilgisi
53. Yangın, yangın söndürme teknikleri, acil durum ve tahliye bilgisi

3.4 . Tutum ve Davranışlar

1. Çalışkan olmak
2. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
3. Detaylara özen göstermek
4. Dikkatli olmak
5. Dürüst olmak
6. Enerjik olmak
7. Güvenilir olmak
8. Hoşgörülü olmak
9. İnisiyatif kullanmak
10. İnsan ilişkilerine özen göstermek
11. İş disiplinine sahip olmak
12. İş sağlığı ve güvenliğine dikkat etmek
13. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
14. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
15. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
16. Kaliteye dikkat etmek
17. Karar vermek
18. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
19. Mesleği ile ilgili eğitim çalışmalarına ve organizasyonlarına katılmak
20. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
21. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak
22. Özgüven sahibi olmak
23. Özverili olmak
24. Planlı ve organize olmak
25. Pratik olmak
26. Sabırlı olmak
27. Soğukkanlı olmak
28. Sorumluluk sahibi olmak
29. Şeffaf olmak
30. Takım çalışmasına uygun olmak
31. Temiz olmak
32. Tertipli çalışmak
33. Üretken olmak
34. Yeniliklere açık olmak
35. Zamanı iyi kullanmak

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Boya Renk Ayar 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 Kurumu Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1.Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Av. Saadet CEYLAN - Genel Sekreter, KİPLAS

Tolga ÇULHA – Mali ve İdari İşler Sorumlusu, KİPLAS

Seçil UTKU – Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS

Cem KILINÇ – Çevre Mühendisi, KİPLAS

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

2.1 Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Tufan ÇINARSOY - BOSAD

Burak AYMETE – BOSAD

Kaan CAĞIN - BOSAD

Kemal KOÇ – BOSAD

Murat AKYÜZ – İMMİB

Bülent HAKOĞLU - KSO

Hakan ÇOBAN – İSO

Şekib ALDAGİÇ - İSO

Özkan SAV - İSO

Bülent SAVAŞ – İSO

Mehmet UYSAL - İTO

Recep DAYIOĞLU - İTO

Cemil Hakan KILIÇ – İTO

Fahrettin KAZAK – İSPE

Elgün ŞENDAN – İSPE

Selim SEYHAN – İSPE

Nilgün EKE - İSPE

H. Tahsin DURMUŞ – KMO

Nurten AKBULUT – KMO

Sedat ÖZÇELİK - MAPESAD

Barbaros DEMİRCİ - PAGEV

Prof. Dr. Tekin ARDA – PAGEV

Banu ERGAN - PAGEV

Aşkın SÜZÜK - PETROL-İŞ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

Güner YENİGÜN - PUİS

Refika ESER - SEİS

Ali Can CELAYİR - TİSD

Emel ŞAÇAKLI - TKSD

Erkan BAYKUT - TKSD

Mustafa BAĞAN - TKSD

Özalp ERKEY – TKSD

2.2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Aşkın SÜZÜK - PETROL-İŞ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ – KMO

Tufan ÇINARSOY - BOSAD

Burak AYMETE – POLİSAN BOYA

Kaan CAĞIN - POLİSAN BOYA

Ümran EMİR- POLİSAN BOYA

Başar ÖZEL - POLİSAN BOYA

Gürkan DURMAZ – JOTUN BOYA

Cemil BAŞOĞLU – KAYALAR KİMYA

Kemal KOÇ - MARSHALL BOYA

Demet KARA – MARSHALL BOYA

Cihan kızar- – MARSHALL BOYA

Erkan AYDIN – BETEK BOYA

Serdal KIRILMAZ – BETEK BOYA

Mehmet YILMAZ – BETEK BOYA

Bülent ÇOŞKUN – DY0 BOYA

M. Latif BAŞARAN – DY0 BOYA

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

Kimya Ana ve Yan Sektörleri Meslek Standartlarının Hazırlanması İçin İşbirliği Protokolü Tarafları

Boya Sanayicileri Derneği – BOSAD

İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçıları Birliği - İKMİB

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Ticaret Odası

Kimya Mühendisleri Odası

Kocaeli Sanayi Odası

Madeni Yağ ve Petrol Ürünleri Sanayicileri Derneği – MAPESAD

Petrol Ürünleri İşverenler Sendikası – PÜİS

Türkiye İlaç Sanayi Derneği

Türkiye Kimya Derneği

Türkiye Kimya Sanayicileri Derneği

Türkiye Petrol Kimya Lastik İşçileri Sendikası – PETROL-İŞ

Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı – PAGEV

Türkiye Sağlık Bilimleri Derneği – ISPE

Türkiye Sağlık Endüstrisi İşverenleri Sendikası

Diğer Kurum ve Kuruluşlar

Aerosol Sanayicileri Derneği (ASAD)

Ambalaj Sanayicileri Derneği
Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
Çevre ve Orman Bakanlığı
Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu – DİSK
Ege Plastik Sanayicileri Dayanışma Derneği
Fleksibıl Ambalaj Sanayicileri Derneği
Hak-İşçi Sendikaları Konfederasyonu – HAK-İŞ
İlaç Endüstrisi İşverenler Sendikası
Kimya Sanayici Ve Toptancı İş Adamları Derneği
Kauçuk Derneği
Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı – KOSGEB
Kozmetik Ve Tuvalet Müstahzarları Üreticileri Derneği (KTMD)
Milli Eğitim Bakanlığı
Milli Eğitim Bakanlığı Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü
Milli Eğitim Bakanlığı Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü
Milli Eğitim Bakanlığı Projeler Koordinasyon Merkezi Başkanlığı
Petrol Sanayi Derneği (Petder)
Sabun Deterjan Sanayicileri Derneği (SDSD)
Sanayi ve Ticaret Bakanlığı
Tarım İlaçları Sanayici İthalatçı Ve Temsilcileri Derneği (Tisit)
Türkiye Akaryakıt Bayileri Petrol Ve Gaz Şirketleri İşveren Sendikası(Tabgis)
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu – TESK
Türkiye Kimya Sanayi Ve Buna Bağlı Sanayi Ürünleri İthalatçılar Birliği
Türkiye Likit Petrol Gazcılar Derneği (LPG)
Türkiye İş Kurumu – İŞKUR
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu – TÜRK-İŞ
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu – TİSK
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Türkiye Polimer Bilim Ve Teknoloji Derneği
Kimyagerler Derneği
Yükseköğretim Kurulu

Özel Sektör Temsilcileri

Betek Boya ve Kimya San. A.Ş.
Bornova Matbaa Mürekkepleri San. ve Tic. A.Ş.

Boysan Boya San. ve Tic. A.Ş.
ÇBS Boya Kimya San. ve Tic. A.Ş.
Digalpa Boya ve Kimya San. ve Tic. A.Ş.
DYO Boya Fabrikaları San. ve Tic. A.Ş.
Herkim Polimer Kimya San. ve Tic. A.Ş.
Jotun Boya San. ve Tic. A.Ş.
Jotun Toz Boya San. ve Tic. A.Ş.
Marshall Boya ve Vernik San. A.Ş.
Polisan Kimya San. A.Ş.
S. İshakoğlu İshakol Boya San. A.Ş.

Üniversiteler ve Yüksekokullar

Ankara Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü
Boğaziçi Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü
Gazi Üniversitesi Fen-Edebiyat Fakültesi Kimya Bölümü
Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksekokulu
Hacettepe Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü
İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Kimya Bölümü
İstanbul Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü
Kocaeli Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü
Kocaeli Üniversitesi Hereke Ömer İsmet Uzunyol Meslek Yüksekokulu
Ortadoğu Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü
Yıldız Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Meslek Liseleri

Aliğa Anadolu Teknik Lisesi, Anadolu Meslek Lisesi
Çay Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi
Çukurova Kimya Anadolu Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi
İnönü Anadolu Teknik, Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi
Köseköy Anadolu Teknik Lise, Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi
Mehmet Rüştü Uzel Kimya Meslek Lisesi ve Kimya Teknik Lisesi

4.MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Firuzan SİLAHŞÖR,

Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

İsmail ÖZDOĞAN,

Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

.....,

Davetli Uzman (.....)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,

Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Yücel ALTUNBAŞAK, Başkan Vekili (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Prof. Dr. Oğuz BORAT,

Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,

Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ,

Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU,

Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)