



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
SEVİYE 5

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	BOYA ÜRETİM SORUMLUSU
Seviye:	5¹
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 beş (5) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ABSORBAN: Emici kimyasal maddeyi,

ALKİD: Yağ içeren, bağlayıcı işlevi gören reçineyi,

ARA KONTROL: Dispersiyon işleminin uygunluğunun kontrol edilmesini,

ASİT: pH derecesi 0-7 arasında olan çözeltileri,

BAĞLAYICI: Pigment parçalarını bağlayan ve boyanın yüzeye yapışmasını sağlayan reçineleri,

BARKOD: Verilerin görsel özellikli makinelerin okuyabilmesi için kodlanması,

BASINÇ: Yüzey birime düşen kuvveti (g/cm²) (Basınçlı kaplarda sıvı veya gaz basıncı manometreden okunur, bar veya atü ile ifade edilir),

BASINÇLI SU MAKİNESİ (SU JETİ): Temizlik yapmak için kullanılan ve bir nozuldan yelpaze veya koni şeklinde basınçlı su püskürten makineyi,

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,

DELTA: Farkı,

DİSPERSER: Dispersiyonun yapıldığı çift cidarlı, karıştırıcı, sıyrıcı kazanı,

DİSPERSİYON (SÜSPANSİYON): Dağılımı, yayılmayı; çok ince katı yapıdaki boya ham maddesi partiküllerinin su veya solvent içinde homojen şekilde dağılması işlemini,

DOLGU MADDESİ: Boyanın istenilen akışkanlıkta olması ve örtücülük sağlaması için kullanılan ham maddeyi,

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

EZİLME: Boya ham maddesi taneciklerinin, homojen hale getirilmesi işlemini

FORMÜL: Boyaya katılacak hammaddelerin yüzde miktarını,

HAT: Boya veya ham madde transferini sağlayan boru, pompa ve vanalardan oluşan düzeneği,

HOLOGRAM: Ürünlerin orijinliliğini kanıtlayan üç boyutlu bir çeşit etiketi,

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,

INKJET (VIDEOJET): Ürünün üretim tarihi, son kullanma tarihi ve diğer bilgilerini istenilen yere yazmak için kullanılan makineyi,

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: Yarı mamul çözeltisinin pelte halini almasını,

KARIŞTIRICI: Kazanlarda merkezde dönen karıştırma kanatlarını,

KARTELA: Boya çeşitlerini küçük parçalar hâlinde gösteren listeyi,

KATKI MADDESİ (AJAN): Boyaya farklı özellikler kazandırmak için yarı mamule ilave edilen maddeleri,

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,

KOSTİK: Sodyum hidroksiti (NaOH),

LENATA: Örtücülük kartını,

LOADCELL (YÜK HÜCRESİ): Kazanlara yüklenecek ham maddelerin, ağırlıklarını ölçmek için kazan ayaklarına yerleştirilen elektronik yük hücrelerini,

MUADİL: Birbiri yerine kullanılabilen eş değer maddeyi,

ÖĞÜTME: Boya ham maddelerinin fiziki işlem sonucunda tanecikler haline getirilmesini,

ÖRTÜÇÜLÜK KARTI: Boyanın kapatıcılık özelliğini anlamak için kullanılan kartı,

PAÇAL: Maddeleri birbirine karıştırma işlemini,

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 (0-14; 0-7 asidik, 7 nötr, 7-14 bazik),

PİGMENT: Boyanın rengini oluşturan renk maddesini,

PORTAKALLANMA: Bir yüzeye uygulanmış boyada portakal kabuğunu andıran tümsekçik ve çukurların oluşmasını,

PROSES: Üretim sürecini,

REAKSİYON: Kimyasal tepkimeyi; iki veya daha fazla boya ham maddesinin kimyasal yapılarının değiştirilerek boyaya dönüştürülmesi işlemini,

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,

SOĞUTMA SİSTEMİ: 1. Kazan ceketinde dolaşan suyu soğutan, boru hatları ve ısı değiştirici eşanjör (Chiller)'den oluşan düzeneği 2. Ortam soğutmada kullanılan klima düzeneğini,

SOLVENT BAZLI (SOLVENT ESASLI): Taşıyıcısı solvent olan boyayı,

SON KONTROL: Boya transferinden önce yapılan kontrol işlemini,

SU BAZLI (SU ESASLI): 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 (KIVAM): Akışkanlık derecesini, bir sıvının akışa karşı gösterdiği direnci (Viskozimetre cinslerine göre birimi değişir, en çok kullanılan cP centipoise),

VİSKOZİTE KABI: Ara kontrol ve son kontrollerde viskozite ölçmek için örnek almaya yarayan kabı,

X-RİTE: Renk ve örtücülük değerlerini ölçmeye yarayan cihazı,

YARI MAMUL: Renk tankına veya dolum tankına transfere hazır olan ürünü,

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.

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.....	23
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	26
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

1. GİRİŞ

Boya Üretim Sorumlusu (Seviye 5) 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 Üretim Sorumlusu (Seviye 5) 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

Kimyasal reaksiyon görmeyen boya üretimi yapan işletmelerde, boya üretiminin başlangıç safhasından bitiş safhasına kadar her aşamasını takip ederek, standartlara uygun şekilde boya yapılmasını sağlayan kişidir.

Üretim aşamalarında kullanılan ekipman, makine ve donanım ile üretimde kullanılacak olan hammadde, yarı mamul, pasta ve sarf malzemelerinin kontrolünü yapar. Uygunsuz ve yetersiz durumlarda ilgili birimlere bilgi verir.

Üretim planı doğrultusunda, üretim kartlarını hazırlayarak standartlara uygun şekilde üretim ve renklendirme işleminin yapılması için gerekli iş ve çalışan organizasyonunu yapar. Tamamlanmış olan boyanın kalite kontrol test sonuçları doğrultusunda dolum ünitesinde dolumunun yapılarak depolama alanına sevk edilmesini sağlar. Tüm üretim safhalarında oluşan atıkların sınıflandırılmasını ve sevk edilmesini sağlar.

Birimler arası koordinasyon sağlayarak, üretim ve faaliyet raporlamalarını yapar, üretim verimliliğinin artırılmasını ve standartların geliştirilmesini sağlar. Çalışma ortamının ve birlikte çalıştığı kişilerin emniyetinden ve kişisel gelişimlerinden sorumludur.

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 üretim sorumlusu kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü, kısmen kokulu ve kimyasal maddelerin bulunduğu bir ortamda çalışır. Çalışma ortamı endüstriyel boya tesislerinde İSG kurallarına uygun olmakla beraber küçük ölçekli boya üretim işletmelerinde işletmeye göre farklılık gösterebilmektedir. Boya üretim sorumlusu kalite kontrol görevlileri, 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	Üretim iş planını 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	Üretim ve dolum kartlarını hazırlamak	D.2.1	Yıllık, aylık, haftalık ve günlük çalışma programlarını takip eder.
				D.2.2	Günlük iş emirlerini yazılı olarak ilgili birimden alır.
				D.2.3	İş emirleri doğrultusunda üretim kartlarını tonaj ve renk bazında çıkartır, ve ilgili birimlere verir.
				D.2.4	Dolum kartlarını iş emirleri doğrultusunda çıkartır ve ilgili birimlere verir.
				D.2.5	Vardiya tesliminde iş aktarımı amaçlı bir sonraki vardiyaya bilgi verir.
		D.3	İade ve uygunsuz ürünlerin değerlendirmesi yapmak	D.3.1	Alınan iş emri doğrultusunda tekrar değerlendirilebilecek durumda olan iade ve uygunsuz ürünlerin yapılan ürünlere ilave edilmesini sağlar.
				D.3.2	Yapılan karışımların standartlara uygunluğunu kontrol eder.
		D.4	İş ve çalışan dağılımı yapmak	D.4.1	Alınan iş emirleri doğrultusunda ekipleri oluşturur.
				D.4.2	Oluşturulan ekiplere iş dağılımını yapar ve üretimle ilgili alan ve makinelere sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak (devamı var)	E.1	Boya üretim cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.1.1	Çalışma ortamı kontrolü yapar.
				E.1.2	Disperser tank veya kazanın uygunluğunu kontrol eder.
				E.1.3	Disperserin çalışır durumda olduğunu kontrol eder.
				E.1.4	Devir, sıyırıcı, karıştırıcı ve bıçak kontrolü yapar.
				E.1.5	Havalandırma sistemini kontrol eder.
				E.1.6	Vana kontrolünün yapılmasını sağlar.
				E.1.7	Tartım ve ölçüm araç kontrolünün yapılmasını sağlar.
				E.1.8	Kaldırma ve taşıma araçlarının kontrol edilmesini sağlar.
				E.1.9	Soğutma ve ısıtma suyu kontrolünün yapılmasını sağlar.
				E.1.10	Filtre ve pompaların kontrolünü yapar/yapılmasını sağlar.
				E.1.11	Hava/azot basıncı kontrolünü yapar.
				E.1.12	Solvent bazlı boyalarda öğütme makinesinin kontrolünün yapılmasını sağlar.
		E.2	Renk ayar cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.2.1	Renklendirme tankı ve karıştırıcısının (mikser) kontrolünü yapar.
				E.2.2	Terazi, sayaç ve ekipmanların kontrol edilmesini sağlar.
				E.2.3	Renk ölçüm cihazının kontrol edilmesini sağlar.
				E.2.4	Pasta ve yarı mamul stok tanklarının kontrolünü yapar.
				E.2.5	Etüv kontrolü yapılmasını sağlar.
				E.2.6	Topraklama hattı kontrolü yapılmasını sağlar.
				E.2.7	Aplikatör kontrolü yapılmasını sağlar.
				E.2.8	Renk çekim kartlarının takibini yapılmasını sağlar.
				E.2.9	Daylight kabinini kontrol eder.
		E.3	Dolum cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.3.1	Dolum makinesini kontrol eder /edilmesini sağlar.
				E.3.2	Dolum filtrelerinin ve pompalarının kontrol edilmesini sağlar.
				E.3.3	Dolum, hat ve bağlantı hortumlarının kontrol edilmesini sağlar.
				E.3.4	Etiket, barkod ve inkjet makinelerinin kontrol edilmesini sağlar.
				E.3.5	Konveyör ve bant sisteminin kontrol edilmesini sağlar.
				E.3.6	Shrink makinesinin kontrol edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Cihaz, ekipman, makine ve donanım kontrolünü yapmak	E.4	Ekipman, makine ve donanımın periyodik kontrolünü yapmak	E.4.1	Disperserlerin, renk karıştırıcılarının, dolum makinelerinin ve shrink makinelerinin periyodik bakımlarının yapılmasını sağlar.
				E.4.2	Disperser kazanının mekanik ve hijyenik bakımları ile periyodik bakımlarının yapılmasını sağlar.
				E.4.3	Renklendirme tanklarının periyodik bakımlarının yapılmasını sağlar.
				E.4.4	Dolum makinesi, filtre, pompa ve ara hortumların hijyenik temizliğinin periyodik olarak yapılmasını sağlar.
				E.4.5	Periyodik bakım talimatlarına uyar, yapılan bakımları ilgili forma kaydeder.
		E.5	Arıza bildirimlerini yapmak	E.5.1	Arızalı durumda olan ekipman için iş emri açar, ilgili birime gönderir.
				E.5.2	Arızalı makinenin devre dışı kalmasını sağlar, uyarı levhası koyar.
				E.5.3	Açılan arıza bildirimlerinin kontrolünü yapar.
				E.5.4	Arıza giderildikten sonra arıza iş emrini kapatır.
				E.5.5	Makineyi devreye alır.
		E.6	Kalibrasyon kontrolünü yapmak	E.6.1	Kalibrasyon cihaz ve tarih listesini ilgili birimden alır.
				E.6.2	Kalibrasyon yapılacak makine ve ekipmanları tespit eder.
				E.6.3	Kalibrasyon etiket bilgilerini inceler.
				E.6.4	Kalibrasyon süresi yaklaştıysa iş emri çıkartır ve ilgili birimlere bilgi verir.
				E.6.5	Kalibrasyon süresi dolmuş, red onayı almış cihazların kullanım dışı kalmasını sağlar.
				E.6.6	Kalibre edilecek cihazı takip eder.
		E.7	Kişisel koruyucu donanımların kontrolünü yapmak	E.7.1	Kişisel koruyucu donanımların kullanıma uygunluğunu ve son kullanım tarihlerini kontrol eder, uygun olmayanları yenileri ile değiştirir.
				E.7.2	Kişisel koruyucu donanımların eksikliğini kontrol eder.
				E.7.3	Eksik olan kişisel koruyucu donanımlar için tedarik formu düzenler, ilgili birime gönderir.
				E.7.4	Kişisel koruyucu donanımların kullanılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammadde kontrolü yapmak (devamı var)	F.1	Boya üretim hammadde kontrolü yapmak	F.1.1	Koltuk altı ambarındaki hammadde, yarı mamul, sarf malzeme sayımını yapar/yapılmasını sağlar.
				F.1.2	Hammadde ana deposunu sistemden kontrol eder.
				F.1.3	Hammadde eksikliği var ise ilgili birimlere bildirir, temin edilmesini sağlar, gelen hammadde miktarının sistemdeki doğruluğunu kontrol eder.
				F.1.4	Üretim hattına gelen hammaddelerin üzerindeki etiket bilgilerinin doğruluğunu kontrol eder.
				F.1.5	Hammadde birim ambalajlarının miktarının doğruluğunu kontrol eder.
				F.1.6	Hammadde ambalajlarının yırtık, delik ve istifinin uygun olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.7	Uygun olmayan hammaddenin karantina sahasına alınmasını sağlar, ilgili birimlere bilgi verir.
				F.1.8	Alternatif hammaddelerin sayımını ve kontrolünü yapar.
		F.2	Renk ayar hammadde kontrolü yapmak	F.2.1	Renk ayar pastalarının stokta yeterli miktarda olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.2	Renk ayar pastalarının etiket ve parti no kontrolünün yapılmasını sağlar.
				F.2.3	Renk pastalarının kullanım öncesi karıştırılarak homojen hale gelmelerini sağlar.
				F.2.4	Yarımamül bazlarının koltuk altı stok miktarlarını kontrol eder.
				F.2.5	Eksik yarı mamulün üretilmesini ve temin edilmesini sağlar, gelen pastanın sistemdeki doğruluğunu kontrol eder.
				F.2.6	İade gelen ürünlerin kontrol edilerek sınıflandırılmasını sağlar.
				F.2.7	Uygun olmayan renk pastalarının ve yarı mamullerin karantina sahasına alınmasını sağlar, ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hammadde kontrolü yapmak	F.3	Dolum malzemelerinin kontrolünü yapmak	F.3.1	Koltuk altı ambarını kontrol eder.
				F.3.2	Ambalaj ve etiket sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.3	Barkod sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.4	Shrink naylon, streç naylon ve karton tava sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.5	Ahşap, plastik palet sayımının yapılmasını sağlar.
				F.3.6	Eksik olan malzemeleri ilgili birimlere bildirir, temin edilmesini sağlar, gelen malzemelerin sistemdeki doğruluğunu kontrol eder.
				F.3.7	Dolum malzemelerinin uygunluğunu kontrol eder.
				F.3.8	Uygun olmayan dolum malzemelerinin karantina sahasına alınmasını sağlar, ilgili birimlere bilgi verir.
		F.4	Koltuk altı ambarı stok sayımı yapmak	F.4.1	Envanter sayımını yapacak ekipleri oluşturur.
				F.4.2	Periyodik tarihlerde koltuk altı ambarı envanter sayımını yapar.
				F.4.3	Envanter sayım listesini alır, sistem bilgileri ile karşılaştırır.
				F.4.4	Sayım listelerini ilgili birimlere bildirir, onaylatır.
		F.5	Hammaddenin ve malzemelerin üretim alanına getirilmesini sağlamak	F.5.1	Parti bazında hammaddelerin hazırlanıp boya üretim alanına taşınmasını sağlar.
				F.5.2	Renk pastalarının renk yapılacak alana getirilmesini sağlar.
				F.5.3	Bazların ve bağlayıcıların kazana alınmasını sağlar.
				F.5.4	Baskısız ambalajların etiketlenip dolum bölümüne getirilmesini sağlar.
				F.5.5	Sıvı hammaddelerin sayaç ve transfer ekipmanlarıyla kazanlara alınmasını sağlar.
				F.5.6	Taşıma işlemlerinin İSG kurallarına uygun şekilde yapılmasını sağlar.
		F.6	Hammadde depolama koşullarını kontrol etmek	F.6.1	Günlük koltuk altı ambarı sıcaklığını ölçer.
				F.6.2	Hammaddelerin etkileşim özelliklerine göre uygun şekilde istiflenmesini ve depolanmasını sağlar.
				F.6.3	Düzen, temizlik, havalandırma ve aydınlatma gibi koşullarını kontrol eder.
				F.6.4	Raf yük taşıma kapasitelerini kontrol eder.
				F.6.5	Olumsuzluk halinde gerekli önlemleri alır, ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Boya üretiminin yapılmasını sağlamak	G.1	Hammadde yükleme ve karıştırma işlemlerinin yürütülmesini sağlamak	G.1.1	Yüklenecek parti hammadde miktarını kontrol eder.
				G.1.2	Su bazlı boyada kazana su alınmasını sağlar.
				G.1.3	Solvent bazlı boyada kazana bağlayıcı çekilmesini sağlar.
				G.1.4	Karıştırıcının devreye alınmasını sağlar.
				G.1.5	Sıvı hammaddelerin proses sırasına göre kazana alınmasını sağlar.
				G.1.6	Toz hammaddelerin proses sırasında göre kazana alınmasını sağlar.
				G.1.7	Kazan devir kontrolünü yapar.
				G.1.8	Dispersiyon sürelerini kontrol eder.
				G.1.9	Ürünün sıcaklık kontrolünün yapılmasını sağlar.
				G.1.10	Karışımın homojenize edilmesini sağlar.
				G.1.11	Çözelti kontrolünün yapılmasını sağlar.
				G.1.12	Solvent bazlı boyada partikül çapı büyük olan karışımın öğütülmesini sağlar.
				G.1.13	Karışımın son kontrolünün yapılmasını sağlar.
		G.2	Dispersiyon kalite kontrolünün yapılmasını sağlamak	G.2.1	Numune alınmasını sağlar ve tanecik boyutunu tespit ettirir.
				G.2.2	Bağlayıcı verildikten sonra kalite kontrol testlerinin yapılmasını sağlar.
				G.2.3	Test sonuçlarının takibini yapar.
		G.3	Ürün tamamlama işlemlerinin yürütülmesini sağlamak	G.3.1	Yarı mamule bağlayıcı ilave edilmesini sağlar.
				G.3.2	Sıvı katkı maddelerinin ilave edilmesini sağlar.
				G.3.3	Ürün son kontrolünün yapılmasını sağlar ve ürün kalite onayını alır.
		G.4	Ürün transfer işlemlerinin yürütmek/yürütülmesini sağlamak	G.4.1	Transfer hatlarını ve kazanı kontrol eder.
				G.4.2	Gerekli durumlarda transfer hat akış yönünün değiştirilmesini sağlar, kontrol eder.
				G.4.3	Ürün stok miktarını kontrol eder.
				G.4.4	Ürünün doğru stok tankına basılıp basılmadığını kontrol eder.
				G.4.5	Transferin gerçekleştirilmesini sağlar.
				G.4.6	Transfer sonrası hat ve disperser dip vanalarının kapatılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Renk ayarının yapılmasını sağlamak	H.1	Hammadde ve yarı mamulün kazana yüklenmesini sağlamak	H.1.1	Üretilecek ürüne ait hammadde ve yarı mamulün üretim kartında belirtilen kazana yüklenmesini sağlar.
				H.1.2	Karıştırıcıların çalıştırılmasını sağlar.
				H.1.3	Yapılan tüm işlemlerin İSG talimatlarına uygun yapıldığını kontrol eder.
		H.2	Renk ayar işlemlerinin yapılmasını sağlamak	H.2.1	İlgili birimden standart numuneyi alır.
				H.2.2	Üretim kartında belirtilen renk pastasının ilgili kazana eklenmesini sağlar, kontrol eder.
				H.2.3	Ürünün homojen şekilde karıştırılmasını sağlar.
				H.2.4	Kalite kontrol için gerekli numunelerin alınmasını sağlar ve onay alır.
				H.2.5	Kalite kontrol birimi tarafından belirtilen müdahalelerin yapılmasını sağlar.
				H.2.6	Renk kontrolü yapar.
		H.3	Ürünün doluma hazırlanmasını sağlamak	H.3.1	Ürünün kalite kontrol birimi tarafından verilen dolum onayını alır.
				H.3.2	Ürüne ait dolum kartını dolum birimine verir.
				H.3.3	Alınan dolum kartında görülen bilgiler ile ürünü karşılaştırarak kontrol eder.
				H.3.4	Ürün ve dolum kartı arasında farklılık var ise gerekli düzeltmeleri yapar.
				H.3.5	Ürünün dış etkenlere karşı korunmasını sağlar.
				H.3.6	Ürünün dolumu başlamadan önce ürünün tekrar karıştırılmasını sağlar.
				H.3.7	Ürünün dolum alanına alınmasını sağlar.
		H.4	Yeni renk formülünün yapılmasını sağlamak	H.4.1	Yeni renk talebini ilgili birimden alır.
				H.4.2	Yeni renge göre uygun renk pastasının seçilmesini ve formülasyonun çıkartılmasını sağlar.
				H.4.3	Renk kontrolü yapar.
				H.4.4	Renk ayarının yapılmasını sağlar.
				H.4.5	Ayarlanan rengi standartlara uygun hale getirir.
				H.4.6	Yeni rengi sisteme tanıtır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Dolum yapılmasını sağlamak	I.1	Dolum makinesi bağlantılarının yapılmasını sağlamak	I.1.1	Dolum makinesinin filtre, pompa ve bağlantı hortumlarının temizliğinin yapılmasını sağlar.
				I.1.2	Ürüne uygun filtrenin takılmasını sağlar.
				I.1.3	Hortum ve pompanın kazana bağlantısının yapılmasını sağlar.
		I.2	Ürün tanıtım bilgilerinin hazırlanmasını sağlamak	I.2.1	Barkodların hazırlanmasını sağlar.
				I.2.2	Etiketlerin hazırlanmasını sağlar.
				I.2.3	İnkjetin hazırlanmasını sağlar.
				I.2.4	Etiket, barkod ve inkjetin ürünle doğruluğunu sağlar.
		I.3	Dolum kazanı, dolum makinesi ve shrink makinesi ayarlarının yapılmasını sağlamak	I.3.1	Dolum yapılacak kazanın karıştırılmasını sağlar.
				I.3.2	Kazan kapakların kapatılmasını sağlar.
				I.3.3	Kazana su bazlı ürünlerde hava, solvent bazlı ürünlerde azot verilmesini sağlar.
				I.3.4	Kazan dip vanalarının açılmasını sağlar.
				I.3.5	Dolacak ambalaja göre hacim ayarının yapılmasını sağlar.
				I.3.6	Dolacak ambalaja göre ambalaj makinesinin ebat ayarlarının yapılmasını sağlar.
				I.3.7	Terazi ayarlarının yapılmasını sağlar.
				I.3.8	Shrink makinesinin açılmasını, ısı ve soğutma ayarının yapılmasını sağlar.
		I.4	Dolum ve shrink makinesine ambalaj ve sarf malzemelerinin yüklenmesini sağlamak	I.4.1	Doluma uygun kova, kapak, etiket gibi ambalaj sarf malzemelerinin yüklenmesini sağlar.
				I.4.2	Shrink makinesine dolacak ürüne uygun shrink naylonu, karton tava gibi sarf malzemelerinin konulmasını sağlar.
		I.5	Ara kontrolleri yapmak	I.5.1	Ürünün tartım kontrolünü yapar.
				I.5.2	Renk, yüzey, barkod, ambalaj ve shrink kontrolünü yapar, kayıt altına alır.
				I.5.3	Dolum ve shrink makinelerinin ayarlarını kontrol eder.
				I.5.4	Kalite kontrol için şahit numunesi alır.
		I.6	Ürünün paletlenmesini ve depoya sevk edilmesini sağlamak	I.6.1	Dolum ve shrink makinesinden çıkan paketlenmiş ürünlerin standartlara uygun şekilde paletlere istiflenmesini sağlar.
				I.6.2	Paletlenen ürünlerin strechlenerek bağlanmasını sağlar.
				I.6.3	Strechliyenmiş ürünlerin koltuk altı ambarında belirlenen yerde istiflenmesini sağlar.
				I.6.4	İstiflenen ürünlerin ilgili birimlere teslimatını sağlar, kayıt altına alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Üretim ve faaliyet raporlarını, formlarını tutmak	J.1	Üretim ve dolum ile ilgili rapor ve formları tutmak	J.1.1	Üretim sürelerini ve miktarlarını takip eder ve raporlarını hazırlar.
				J.1.2	Ekipman ve personelin gerekli verimlilikte çalışıp çalışmadığını kontrol eder ve raporlar.
				J.1.3	Üretim planındaki sapmalarla ilgili sebepleri içeren rapor hazırlar.
				J.1.4	Deneme (pilot) üretimlerinin performansı ile ilgili rapor hazırlar.
				J.1.5	Yapılan üretimin fire sonuçlarıyla ilgili rapor hazırlar.
				J.1.6	Üretim sonucu çıkan atıkların raporlanmasını sağlar.
				J.1.7	Sayım sonucunda çıkan farkları raporlar.
		J.2	Personel ile ilgili rapor ve formları tutmak	J.2.1	İş kazaları ile ilgili raporlama yapar.
				J.2.2	Çalışanların izin ayarlamasını yapar, formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.2.3	Vardiya düzenlemesini yapar, formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.2.4	Fazla mesai düzenlemesini yapar, formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.2.5	Kişisel koruyucu donanım teslimat formunu doldurur ve çalışanlar tarafından imzalanmasını sağlar.
				J.2.6	Personele yönelik eğitim formlarının imzalanmasını sağlar.
				J.2.7	Personel devamlılığını takip eder, formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
		J.3	Diğer rapor ve formları tutmak	J.3.1	İade ve uygunsuz üretimleri raporlar, ilgili birimlere iletir.
				J.3.2	Teknik emniyet ve çevre koruma kurallarıyla ilgili raporlama yapar, ilgili birimlere iletir.
				J.3.3	Yapılacak tehlikeli çalışmalar ile ilgili formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.3.4	Kapalı kaplara personel girişi ile ilgili formları doldurarak ilgili birimlere iletir.
				J.3.5	Eksik ya da güncelliğini kaybetmiş talimatları yeniler.
				J.3.6	Ekipman, proses, üretim alanında gözlemlenen riskleri raporlar.
				J.3.7	Düzeltilici ve önleyici faaliyetlerle ilgili raporlama yapar.
				J.3.8	Periyodik bakım tablosu formlarını doldurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	K.1	Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarını gerçekleştirmek	K.1.1	Eğitim ihtiyaçlarını ilgili birimlerden alır ve değerlendirir.
				K.1.2	Eğitimleri üretim planlamasına göre organize eder
		K.2	Bireysel mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	K.2.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli araştırma faaliyetlerini gerçekleştirir.
				K.2.2	Boya üretimi yöntemleri ve yeni teknolojiler ile ilgili gelişmeleri takip eder.
		K.3	Astlarına, yardımcı elemanlara ve diğer çalışanlara mesleki eğitimler vermek	K.3.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				K.3.2	Boya üretim işlemleri ile ilgili bilgilendirme ve eğitimleri uygular.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Absorban malzeme
2. Aplikatör
3. Asansör
4. Atık konteynırı
5. Aydınlatma sistemi
6. Bakım anahtarları
7. Baret
8. Barkod cihazı
9. Benmari
10. Bez
11. Bıçak
12. Bıçak kelepçesi
13. Bilgisayar
14. Bone
15. Boya karıştırıcı tankı
16. Cam-zirkon boncukları
17. Ceraskal
18. Çekiç
19. Çeşitli dolum makineleri
20. Çizme
21. Çöp kutuları
22. Daylight kabini
23. Dolgu malzemeleri
24. El feneri
25. El forklifti
26. El yağdanlığı
27. Eldiven
28. Elektrik panoları
29. Emniyet kemeri
30. Etiket
31. Etiket makinesi
32. Etüv
33. Ezilme aplikatörü
34. Ezilme taşı
35. Fıçı devirme aparatı
36. Fırça
37. Fırın
38. Genel temizlik makineleri
39. Göz ve vücut duşu
40. Gözlük
41. Gres makinesi
42. Hammadde tankı

43. Havalandırma sistemi
44. Hesap makinesi
45. Hortum çeşitleri
46. Isıtma sistemi
47. Izgaralı huni
48. İletişim araçları
49. İlkyardım dolabı
50. İnkjet makinesi
51. İp merdiven
52. İş ayakkabısı
53. İş elbisesi
54. Jeneratör
55. Kağıt presi
56. Kapak
57. Kapak kapatma makineleri
58. Kartela
59. Kazan çeşitleri
60. Kazan yıkama aparatı
61. Kepçe
62. Kırtasiye malzemeleri
63. Kompresör
64. Kontrol panelleri
65. Koruyucu iş elbisesi
66. Kostik havuzu
67. Kova
68. Kulak tıkacı
69. Kulaklık
70. Kum
71. Kuruma cihazı
72. Küp tank (konteynır)
73. Kürek
74. Lenata
75. Malzeme dolabı
76. Maşrapa
77. Merdiven
78. Mumlu kağıt
79. Numune kabı
80. Numune kepçesi
81. Öğütme makinesi
82. Önlük
83. Örtücülük kartı
84. Palet
85. Panel yüzey
86. Parça bez

87. Paslanmaz kepçe
88. Pense
89. Pistole
90. Pompa çeşitleri
91. Renk kartı
92. Saat
93. Sayaç çeşitleri
94. Seyyar aydınlatma cihazları
95. Seyyar karıştırıcı
96. Seyyar kazan
97. Shaker
98. Shrink makinesi
99. Sıvı dolum makineleri
100. Sıyırma demiri
101. Silolar
102. Soğutma havuzu
103. Soğutma kazanı
104. Soğutma sistemi
105. Spatula
106. Spektrofotometre (X-Rite)
107. Statik elektrik boşaltma panosu
108. Strech makinesi
109. Streç film
110. Şarjlı el forklifti
111. Takım çantası
112. Takoz
113. Tank
114. Tazikli su tabancası
115. Terazî
116. Termometre
117. Topraklama aparatı
118. Toz filtresi
119. Toz maskesi
120. Transfer hatları
121. Transpalet
122. Vana çeşitleri
123. Vardiya defteri
124. Varil açacağı
125. Varil taşıma arabası
126. Vinç
127. Viskozimetre çeşitleri
128. Yangın tüpü
129. Yarım ve tam yüz maskesi
130. Yazıcı

131. Yıkama önlüğü
132. Yoğunluk kabı
133. Yüksek karıştırıcılı mikserler

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. Personel yönetme bilgisi
42. Problem çözme yeteneği
43. Renk bilgisi

44. Renk ayar bilgisi
45. Renk çekme bilgisi
46. Renk pigment şiddeti bilgisi
47. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
48. Satış yeteneği
49. Spektrofotometre kullanma bilgisi
50. Takım çalışmasına uygunluk
51. Temel bilgisayar bilgisi
52. Temel boya bilgisi
53. Ürün bilgisi
54. 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 Üretim Sorumlusu Ayar (Seviye 5) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik 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

H. Tahsin DURMUŞ – KMO

Tufan ÇINARSOY – BOSAD

Ertuğrul GÜNEŞ – KAYALAR BOYA

Burak AYMETE – POLİSAN BOYA

Kaan CAĞIN - POLİSAN BOYA

Erdal ÖĞREN – POLİSAN BOYA

Sami KAYA – POLİSAN BOYA

Kemal KOÇ - MARSHALL BOYA

Demet KARA – MARSHALL BOYA

Yavuz IŞIK - MARSHALL BOYA

Ali UĞURLU - MARSHALL BOYA

Murat YALÇIN – DYO BOYA

Selçuk TUNCA –DYO BOYA

Mehmet ZENGİN – JOTUN BOYA

Suat BOSTANCI – BETEK BOYA

Celal AYDIN – BETEK BOYA

Murat ÖZKUL – BETEK 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

Fleksibül 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,
İsmail ÖZDOĞAN,
.....,

Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
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)