



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**BOYA DOLUM OPERATÖRÜ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	BOYA ÜRETİM OPERATÖRÜ
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,

AMBALAJ : Ürünlerin, kullanıcıya ulaştırılması aşamasında, taşınması, korunması, saklanması ve satışa sunulması için kullanılan herhangi bir malzemeden yapılmış ürünleri,

APLİKATÖR:Uygulayıcıyı,

ARA KONTROL: Dispersiyon işleminin uygunluğunun kontrol edilmesini,

ATIK: Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan herhangi bir maddeye,

BARKOD : Verilerin görsel özellikli makinelerin okuyabilmesi için çeşitli kodlama yöntemlerini,

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),

DARA: Kabıyla birlikte tartılan bir nesnenin kabının ağırlığına,

DONANIM: Boya üretiminde kullanılan; disperser, kazan, tank, hatlar, makine araç ve gereçlere verilen genel ismi,

EN: Avrupa standartlarını,

HACİM: Bir cismin uzayda doldurduğu boşluğunu,

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

HAMMADDE: Endüstride bir ürün ya da yapının elde edilmesinde kullanılan gerekli bileşenlerin işlenip elde edilmesinden önceki durumuna,

ISCO: Uluslararası Meslek Sınıflandırma Standardını,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KALİBRASYON: Belirli koşullar altında doğruluğu bilinen bir referans ölçüm standardı veya ölçüm sistemini kullanarak doğruluğu aranan diğer bir standart veya test/ölçü aleti yada sistemin doğruluğunun ölçülmesi, sapmalarının belirlenmesi ve rapor edilmesi işlemine,

KARIŞTIRICI: Kazanlarda merkezde dönen karıştırma kanatlarını,

KKD: Kişisel koruyucu donanımı,

KONVEYÖR: Endüstriyel otomasyon da bir ürünü başka bir istasyona taşımaya yaran otomatik bandı,

NUMUNE (ÖRNEK): Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir kısmını,

NOZUL: Dolum kafasını,

PARAMETRE: Değişken, , bilgisayar biliminde, sembolik bir ifade veya bir niceliği (miktarı) ifade etmek için kullanılan sembolü,

PİSTON : Bir silindir içine hassas olarak uyarak ileri-geri hareket eden silindirik veya disk şeklinde parçayı,

SENSÖR: Algılayıcıyı, bir nesneyi veya fiziksel bir büyüklüğü algılayarak buna uygun elektriksel sinyal üreten, otomasyon ve kontrol sistemlerinin temel elemanlarından birini,

SHRİNK: Malzeme ve ambalajlanmış ürünü ince plastik folyo ile sıkıca sarma işlemini,

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,

SU BAZLI (SU ESASLI): Taşıyıcısı su olan boyayı,

STATİK ELEKTRİK: Nesnelerin yüzeylerinde elektrik yüklerinin birikmesine,

ŞAHİT NUMUNE: Üretilen, doldurulan her parti boyadan alınan arşiv numunesini,

TOPRAKLAMA: Elektrik tesislerinde aktif olmayan bölümler ile sıfır iletkenleri ve bunlara bağlı bölümlerin, bir elektrot yardımı ile, toprakla iletken bir şekilde birleştirilmesine,

TS: Türk Standartlarını,

TSE: Türk Standartları Enstitüsünü,

YOĞUNLUK: 1 santimetreküp maddenin gram cinsinden ağırlığını (g/cm³),

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 ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	25
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	29

1. GİRİŞ

Boya Dolum Operatörü (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 Dolum Operatörü (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

Boyayı talep edilen cins ve miktarlarda doldurabilme, paketleyebilme ve sevkiyata hazır hale getirebilme bilgi ve becerisine sahip olan kişidir.

Boya üretimi yapan işletmelerde İSG, çevre kuralları ve kalite standartlarına uyarak dolum, paketleme ve sevkiyat işlemlerini yapabilmek için; dolum hazırlıklarını yapar, dolum makinesi, shrink makinesi ve paletleme makinesi ile diğer cihaz ve ekipmanların ayarlarını ve kontrollerini yapar, bunları talimatlarda belirtilen kurallara göre kullanır. Ürün tanıtım bilgilerini hazırlar, ara kontrollerini yapar ve süreçle ilgili kayıtları tutar.

Süreç sonunda kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların temizliğini yaparak bir sonraki kullanıma hazır hale getirir. Tüm bu görevleri yerine getirirken kişisel koruyucu donanım kullanılmasına dikkat eder.

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, Ambalajlanması ve Etiketlenmesi 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 dolum operatörü 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 dolum operatörü, boya hazırlık, üretim, karışım, depo görevlileri ve renk görevlileri ile birlikte çalışır. Kimyasal ve fiziksel tehlikelerden 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 ulusal mevzuat ve standartlar 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 talimatlar doğrultusunda topraklama yapar, teknik emniyet önlemlerini alır.
		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	Dönüştürülebilir 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 saklanması 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.3.2	İş sağlığı ve güvenliği açısından riskli maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.3	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun şekilde bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Ürün dolum hazırlığı yapmak (devamı var)	E.1	İş emrini (dolum kartını) incelemek	E.1.1	İlgili birimden iş emrini alır.
				E.1.2	İş emrini kontrol eder.
				E.1.3	İş emrindeki ürün çeşitlerini ve ambalaj malzemeleri miktarını kontrol eder, eksiklikleri ilgili birime bildirir.
				E.1.4	Dolum yapılacak ürünün gramaj bilgilerini kontrol eder.
		E.2	Ürünün tanımlama bilgilerini kontrol etmek	E.2.1	Kazan/tank numarasını kontrol eder.
				E.2.2	Kazanın/tankın içerisindeki rengi kontrol eder.
		E.3	Dolumu yapılacak ürünü karıştırmak	E.3.1	Boyanın renk teyidini alır.
				E.3.2	Karıştırılacak ürünü kontrol eder, uygunsuzluk durumunda ilgili birime bilgi verir.
				E.3.3	Karıştırıcının çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				E.3.4	Boyayı homojen oluncaya kadar karıştırır/karıştırılmasını sağlar.
		E.4	Tank/kazan ile dolum makinesi hattının bağlantısını yapmak	E.4.1	Pompa hortumunu tanka/kazana bağlar.
				E.4.2	Elle dolumda kazan/tank çıkışı ile dolum haznesi arasına filtre takar.
				E.4.3	Havalı veya dişli pompalarda boyaya uygun filtreyi pompaya takar.
				E.4.4	Pompanın hava ve elektriğini açar.
				E.4.5	Makinenin topraklamasını bağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Ürün dolum hazırlığı yapmak	E.5	Ürünü dolum haznesine transfer etmek	E.5.1	Otomatik ve yarı otomatik dolumda kazana hava veya azotla basınç verir.
				E.5.2	Makineyi çalışır konuma getirir.
				E.5.3	Tank ve kazan vanalarını açar.
				E.5.4	Dolum haznesi üzerindeki vanayı açar.
				E.5.5	Pompaya hava verir, hava ayarlarını yapar.
				E.5.6	Ürünün makineye gelip gelmediğini gözle kontrol eder.
				E.5.7	Hazne içindeki şamandıranın boya akışını kesip kesmediğini kontrol eder.
				E.5.8	Boya sıçramasını önlemek için hazne üzerini strech ile kapatır.
		E.6	Ambalaj ve sarf malzemelerini dolum alanına getirmek	E.6.1	Ambalaj malzemelerini etiketler/etiketlenmesini sağlar.
				E.6.2	Etiketlenmiş ambalajları İSG kurallarına uygun olarak dolum alanına getirir/getirilmesini sağlar.
				E.6.3	Ambalaj kapaklarını getirir/getirilmesini sağlar.
				E.6.4	Shrink naylonunu hazırlar.
				E.6.5	Tava kartonunu hazırlar.
				E.6.6	Dolumu yapılacak ürünün birim ambalaj ve koli barkodlarını basar/basılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Dolum makinesi ayarlarını yapmak	F.1	Makineyi çalışır hale getirmek	F.1.1	Makinenin hava vanasını açar.
				F.1.2	Elektrik panosundan ana şalteri ve motor şalterlerini açar.
				F.1.3	Şartlandırıcının yağ seviyesini kontrol eder, eksikse yağ ekler.
				F.1.4	Topraklama maşasını takar.
		F.2	Delik kutu kontrol aparatı ayarlarını yapmak	F.2.1	Ambalaj ebadına uygun aparatı takar.
				F.2.2	Aparatı çalıştırır ve emniyet kapağını kapatır.
		F.3	Hacim ayarı yapmak	F.3.1	Dolumu yapılacak ambalaja göre hacim numaratörünü ayarlar.
				F.3.2	Makineyi yıkama pozisyonuna alır.
				F.3.3	Silindir içindeki havayı boşaltarak ürünün pistonu dolmasını sağlar.
				F.3.4	Bir veya birkaç ambalaj doldurarak hassas ayarı yapar.
		F.4	Hız ayarları yapmak	F.4.1	Ambalaja göre piston emme hızını ayarlar.
				F.4.2	Ambalaja göre piston basma hızını ayarlar.
				F.4.3	Ambalaja göre konveyör hız ayarını yapar.
		F.5	Ambalaj ebat ayarı yapmak	F.5.1	Ambalaja göre konveyör yan bant ayarını yapar.
				F.5.2	Tambur ayarını yapar.
				F.5.3	Sensör veya switch ayarlarını yapar.
		F.6	Terazi ayarı yapmak	F.5.4	Otomatik ambalaj besleme makinesi ayarlarını yapar.
				F.6.1	Ambalajın darasını alır.
		F.7	Kapak bırakma ve kapatma ayarlarını yapmak	F.6.2	Dolacak ürünün net gramajına göre tolerans verir.
				F.7.1	Ambalaja kapak bırakma aparatı ayarlarını yapar.
				F.7.2	Ambalaj kapaklarını aparata yükler.
				F.7.3	Ambalaj ebadına göre yükseklik ayarını yapar.
				F.7.4	Ambalaj ebadına göre kapak kapatma diskini takar.
		F.8	Renk damlatma aparatının ayarlarını yapmak	F.8.1	Dolum yapılan üründen damlatma aparatına bir miktar boya koyar.
				F.8.2	Aparat üzerindeki vida ile damlama ayarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Shrink makinesi ayarlarını yapmak	G.1	Shrink makinesini çalışır hale getirmek	G.1.1	Makinenin hava vanasını açar.
				G.1.2	Makinenin ana şalterini açar.
				G.1.3	Kesme çenesinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				G.1.4	Hava emici fanları çalıştığını kontrol eder.
				G.1.5	Makinenin ısı ve rezistans kontrolünü yapar ve dereceyi ayarlar.
				G.1.6	Soğutma fanını devreye alır.
		G.2	Ambalaj ebat ayarları yapmak	G.2.1	Ambalaj ebadına göre naylon takar.
				G.2.2	Ambalaj ebadına göre karton tava koyar.
				G.2.3	Ambalaja göre ebatlama aparatlarını ayarlar.
		G.3	Piston ayarını yapmak	G.3.1	Ambalajın ebadına göre kademe ayarı yapar.
				G.3.2	Ambalaj ebadına göre hava ayarı yapar.
				G.3.3	Numaratör ayarı yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Paletleme makinesi ayarlarını yapmak	H.1	Paletleme makinesini çalışır hale getirmek	H.1.1	Makineyi çalıştırır ve hava vanasını açar.
				H.1.2	Hidrolik yağının ısınmasını bekler.
				H.1.3	Uygun cinsten paleti seçer.
				H.1.4	Palet ölçü ayarlarını yapar.
		H.2	Otomatik makinede işlem kodu ve parametre seçmek	H.2.1	Ambalaj cinsine göre makineden diziliş şeklini seçer.
				H.2.2	Diğer parametrelere kumanda panosundan ulaşır ve seçer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ambalaj ve sarf malzemelerini makineye yüklemek	I.1	Ambalaj ve sarf malzemelerini kontrol etmek	I.1.1	İş emrine göre ambalajın etiket bilgilerini kontrol eder.
				I.1.2	Ambalaj ebadını kontrol eder.
				I.1.3	Ambalaj miktarını kontrol eder.
				I.1.4	Ambalajların temiz olup olmadığını kontrol eder.
				I.1.5	Ambalaj sticker bilgilerini kontrol eder.
		I.2	Ambalajları otomatik ambalaj besleme makinesine yüklemek	I.2.1	Otomatik ambalaj besleme makinesini çalıştırır.
				I.2.2	Makine kapasitesine göre ambalaj yükler.
				I.2.3	Makinenin hava vanasını açar, makineyi çalıştırır.
				I.2.4	Ambalaj takviyesi için makineyi durdurur, yeni ambalajları yükler.
		I.3	Ambalajları makineye elle yüklemek	I.3.1	Boş ambalajları makinenin yanına getirir.
				I.3.2	Ambalajları makineye tek tek yükler.
				I.3.3	Yükleme esnasında ambalajları kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Ürün tanıtım bilgilerini hazırlamak	J.1	İnkjet makinesi ayarlarını yapmak	J.1.1	İnkjet makinesini çalıştırır.
				J.1.2	Ürün kodu, dolum tarihi, renk kodu, renk adı ve parti numarası gibi bilgileri girer.
				J.1.3	Ambalaj ebadına göre yüksekliğini ayarlar.
				J.1.4	Yazı boyutu ayarını yapar.
		J.2	Barkod/sticker makinesi ayarlarını yapmak	J.2.1	Barkod veya stickerı makineye takar.
				J.2.2	Ambalaj ebadına göre barkod veya sticker ayarlarını yapar.
				J.2.3	Barkod makinesini çalıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Ürün dolumu yapmak (devamı var)	K.1	Otomatik dolum yapmak	K.1.1	Makinenin start (açma/kapama) düğmesini açık konuma getirir.
				K.1.2	Dolum kafasını (nozulunu) takar.
				K.1.3	Makineyi piston yıkama konumuna alır.
				K.1.4	Terazide boş ambalaj darasını alır.
				K.1.5	İlk ambalajları tek tek doldurur, tartarak gramaj kontrolünü ve ayarını yapar.
				K.1.6	Kapak kapatma aparatı ayarı, damlatma aparatı ayarı, barkod aplikatör ayarı ve gramaj ayarı kontrollerini yapar.
				K.1.7	Kapak elle veya otomatik olarak bırakılır, kapak kapatma aparatıyla kapatır.
				K.1.8	Gramaj kontrol formlarını doldurur.
				K.1.9	Ürün dolum başlangıç ve bitiş saatlerini kayıt altına alır.
				K.1.10	Dolum adedi ile ilgili kayıtları tutar.
				K.1.11	Ürün şahit numunesini alır, tanımlar ve ilgili birime gönderir.
		K.2	Elle dolum yapmak	K.2.1	İş emrini inceler ve tankın/kazanının karıştırıldığını kontrol eder.
				K.2.2	Seyyar dolum haznesini tankın/kazanın altına getirir.
				K.2.3	Teraziyi, boş ambalajları, kapakları, kapak kapatma aparatını, sehpayı, boş paletleri ve seyyar kabloları dolum alanına getirir.
				K.2.4	Tanka/kazana uygun filtre bağlantılarını yapar.
				K.2.5	Boş ambalaj darasını alır.
				K.2.6	Tank/kazan vanasını açar.
				K.2.7	Elle dolum yaparak dolan ambalajın gramaj kontrolünü yapar.
				K.2.8	Dolan ambalajın üzerine kapağı elle bırakır ve kapak kapatma aparatıyla kapağı kapatır.
				K.2.9	Ürün dolum başlangıç ve bitiş saatlerini kayıt altına alır.
				K.2.10	Dolum adedi ile ilgili kayıtları tutar.
				K.2.11	Ürün şahit numunesini alır, tanımlar ve ilgili birime gönderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Ürün dolumu yapmak	K.3	Yarı otomatik dolum yapmak	K.3.1	İş emrine göre tank/kazan pompa bağlantısını yapar.
				K.3.2	Dolum kafasını (nozulunu) takar.
				K.3.3	Ürüne göre seçilmiş filtreyi takar.
				K.3.4	Terazi ayarlarını yapar, panelden gramajı ayarlar.
				K.3.5	Boş ambalaj darasını alır.
				K.3.6	Tank/kazan vanasını açarak boyayı dolum hattına alır.
				K.3.7	İlk ambalajları tek tek doldurur, tartarak gramaj kontrolünü ve ayarını yapar.
				K.3.8	Gramaj kontrol formlarını doldurur.
				K.3.9	Dolan ambalajın üzerine kapağı elle bırakır ve kapak kapatma aparatıyla kapağı kapatır.
				K.3.10	Dolumu yapılmış ürünleri palete dizer.
				K.3.11	Ürün şahit numunesini alır, tanımlar ve ilgili birime gönderir.
		K.4	Ara kontrolleri yapmak	K.4.1	Tank/kazan bağlantı kontrolünü yapar.
				K.4.2	Talimatlarla belirlenmiş aralıklarla dolumu yapılmış ambalajlardan örnek alır, gramaj kontrolü yapar.
				K.4.3	Filtre ve pompa kontrolünü yapar.
				K.4.4	Ürün tanıtım bilgilerini kontrol eder.
				K.4.5	Ambalajların sağlamlığını kontrol eder.
				K.4.6	Ambalajların etiketlerini ve baskılarını kontrol eder.
				K.4.7	Sızdırmazlık kontrolü yapar.
				K.4.8	Ürünün gözle yoğunluk, renk ve yüzey kontrolünü yapar, uygunsuzluk halinde dolumu durdurarak numune alır ve ilgili birime gönderir.
				K.4.9	Damlatma aparatı, barkod ve inkjet kontrolünü yapar.
				K.4.10	Shrink kontrolü yapar.
				K.4.11	Dolum sayacını kontrol eder.
				K.4.12	Terazi kalibrasyon etiket tarihini kontrol eder, kalibrasyon doğrulaması yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Ambalajlanmış ürünün paketlemesini yapmak	L.1	Ürünü shrink makinesinde paket yapmak	L.1.1	Ambalaja göre naylon ve karton tavaşı seçer.
				L.1.2	Otomatik makinede bant ve konveyör yardımıyla ürünleri fıına verir.
				L.1.3	Yarı otomatik makinede elle besleme yapar.
				L.1.4	Karton tavaşı yerleştirir, ürünlerin üzerine naylon çeker, yapıştırma pedalına basarak işlemi tamamlar, elle fıına verir.
				L.1.5	Palette istif eder.
		L.2	Ürünü karton kolide paket yapmak	L.2.1	Ambalaja göre kartonları koli haline getirir.
				L.2.2	Dolmuş ürünleri koli içine koyar.
				L.2.3	Koli bandı ile ağızlarını kapatır.
				L.2.4	Palette istif eder.
		L.3	Paketlere üst barkod yapıştırmak	L.3.1	İş emrine göre barkodu alır.
				L.3.2	Yan ve üst barkod aplikatörleri yardımı ile ürün tanıtım bilgilerini ambalaj üzerine veya yanına yapıştırır.
				L.3.3	Uygun barkodu ürünlere elle yapıştırır.
				L.3.4	Kullanılmayan ambalajları ilgili birime iade eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Ambalajlanmış ürünün paletlemesini yapmak	M.1	Palet seçimi yapmak	M.1.1	İş emrine ve ambalaja göre paleti seçer.
				M.1.2	Paletin sağlamlığını ve kullanıma uygunluğunu kontrol eder.
		M.2	Ürünü palet üzerine istiflemek	M.2.1	Ürünleri onaylı listelere ve talimatlara göre palete dizer.
				M.2.2	İşlem kodunu ve program numarasını seçer.
				M.2.3	Robotu başlama pozisyonuna getirir.
				M.2.4	Seçilen programı onaylayarak makineyi çalıştırır.
				M.2.5	Robot olmayan durumlarda elle paletleme yapar.
				M.2.6	Paletlenmiş ürünü uygun malzeme ile sarar.
		M.3	Paletlenmiş ürünü sevk etmek	M.3.1	Elektrikli forklift veya transpalet ile bitmiş ürünü bekleme alanına sevk eder.
				M.3.2	Bitmiş ürünü bant veya konveyör sistemi ile bekleme alanına sevk eder.
				M.3.3	Palet tanımlama etiketini palete yapıştırır.
				M.3.4	Sevkiyat ile ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Makine ve ekipman temizliği yapmak	N.1	Dolum makinesini yıkamaya almak	N.1.1	Otomatik ve yarı otomatik makinelerde dolum bittiğinde hava vanasını kapatır, kazanın basıncını nefeslik vanasını açarak alır.
				N.1.2	Tank/kazan vanasını kapatır.
				N.1.3	Pompa hortumunu su veya solvent hattına bağlar.
				N.1.4	Hatta kalan boyayı hazneye alır, hattın basıncını vanayı açarak boşaltır.
				N.1.5	Su bazlı boyalarda geri dönüş vanasını açarak hazneye su verir ve hazne ve hattı yıkar.
				N.1.6	Solvent bazlı boyalarda haznedeki boyayı kovalara boşaltır ve toplama alanına götürür, hazneyi solvenle yıkar.
				N.1.7	Dolum ekipmanlarını söker ve yıkama alanına götürür.
				N.1.8	Temizlenmiş olan aparatları makine üzerine takar ve makineyi bir sonraki üretim için hazırlar.
		N.2	Ekipmanların temizliğini yapmak	N.2.1	Dolum kafasını, damlatma aparatını, filtreyi ve pompayı söker ve yıkar.
				N.2.2	İnkjetin temizliğini yapar.
				N.2.3	Ara bağlantı hatlarını yıkar.
				N.2.4	Şamandıra ve şamandıra switchlerini yıkar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Asansör
3. Atık konteynırı
4. Bantlama makinesi
5. Barkod aplikatörü
6. Basıncılı su makinesi
7. Bilgisayar
8. Boş ambalaj besleme makinesi
9. Ceraskal
10. Conta çeşitleri
11. Çekiç çeşitleri
12. Damlatma aparatı
13. Delik kutu kontrol aparatı
14. Dolum makinesi, kafası ve anahtarı
15. Ebatlama aparatı
16. El forklifti
17. Elektrik panoları
18. Etiket ve etiket makinesi
19. Fırça çeşitleri
20. Fırın
21. Filtre çeşitleri
22. Göz ve vücut duşu
23. Hava hortumu
24. Havalandırma, soğutma ve ısıtma sistemi
25. Hazne
26. Hortum çeşitleri
27. İkaz panoları
28. İletişim araçları
29. İnkjet
30. Kamlot çeşitleri
31. Kapak çeşitleri
32. Kapak kapatma makinesi
33. Kaplin
34. Karton koli ve tava çeşitleri
35. Kazan çeşitleri
36. Kazan yıkama aparatı
37. Kelepçe çeşitleri
38. Kepçe
39. Kırtasiye malzemeleri
40. Kişisel koruyucu donanımlar
41. Kontrol panelleri
42. Kova

43. Köpük kesiciler
44. Kürek
45. Merdiven
46. Mürekkep
47. Naylon
48. Numune kabı
49. Numaratör
50. Otomatik ambalaj besleme makinesi
51. Palet ve paletleme makinesi
52. Pim çeşitleri
53. Plastik ambalaj
54. Pompa çeşitleri
55. Robot
56. Salmastra
57. Sayaç çeşitleri
58. Sensörler çeşitleri
59. Separatör
60. Seyyar karıştırıcı
61. Seyyar kazan
62. Seyyar vana
63. Shrink makinesi
64. Sıyrma demiri
65. Solvent çeşitleri
66. Spatula
67. Statik bağlantı kablosu
68. Strech
69. Şamandra
70. Şarjlı el forklifti
71. Takoz
72. Tank çeşitleri
73. Teflon bant
74. Temizlik malzemeleri
75. Teneke ambalaj
76. Teraziler çeşitleri
77. Transfer hatları
78. Transpalet
79. Vana çeşitleri
80. Varil açacağı
81. Varil taşıma arabası
82. Vinç
83. Yangın söndürme cihazları
84. Yazıcı
85. Yıkama hortumu
86. Zincir

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Absorbanlar bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atık bilgisi
4. Boya kimyasalları bilgisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Daktilo/klavye kullanma yeteneği
7. Depremden korunma bilgisi
8. Ekip çalışması yeteneği
9. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi
10. Temel elektrik güvenliği bilgisi
11. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
12. İlk yardım bilgisi
13. İşçi sağlığı ve iş güvenliği önlemleri bilgisi
14. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
16. Kayıt tutma yeteneği
17. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma tekniklerinin bilgisi
18. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
19. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
20. Temel yasal mevzuat bilgisi
21. Kapalı alanlarda çalışma bilgisi
22. Malzeme bilgisi
23. Mesleki kimya bilgisi
24. Mesleki matematik bilgisi
25. Mesleki terim bilgisi
26. Öğrenme ve öğrendiklerini aktarabilme yeteneği
27. Ölçme bilgisi
28. Takım çalışmasına uygunluk
29. Temel bilgisayar bilgisi
30. Temel boya bilgisi
31. Ürün bilgisi
32. Yangın, yangın söndürme teknikleri, acil durum ve tahliye bilgisi

3.4 . Tutum ve Davranışlar

1. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
2. Detaylara özen göstermek
3. İş disiplinine sahip olmak
4. İş sağlığı ve güvenliğine dikkat etmek
5. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
6. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
7. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
8. Kaliteye dikkat etmek
9. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
10. Mesleği ile ilgili eğitim çalışmalarına ve organizasyonlarına katılmak
11. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
12. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak

13. Planlı ve organize olmak
14. Sorumluluk sahibi olmak
15. Takım çalışmasına uygun olmak
16. Yeniliklere açık olmak
17. Zamanı iyi kullanmak

TASLAK

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Boya Dolum Operatörü (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

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

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ – KMO

Tufan ÇINARSOY - BOSAD

Kaan CAĞIN - POLİSAN BOYA

Ali ŞENOL - POLİSAN BOYA

Yavuz GÜLHAN - POLİSAN BOYA

Kemal KOÇ - MARSHALL BOYA

Önder DUMAN - MARSHALL BOYA

Mehmet PEKGÖZ - MARSHALL BOYA

Selçuk KARA - DYO BOYA

Erkan İZGİ - DYO BOYA

Cihan SAĞLAM - - DYO BOYA

İsmail KURT – BETEK FİLLİ BOYA

Erdal KARGI – BETEK FİLLİ BOYA

Raşit ÖZKAN – KALEKİM A.Ş

Cengiz SEZER – DÜFA 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 (TİSİT)
Türkiye Akaryakıt Bayileri Petrol Ve Gaz Şirketleri İşveren Sendikası (TABGİS)
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

Nuh MARAL	Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Tolga ÇULHA	Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Ayfer EĞİLMEZ	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Cenk Sami KARAMAN	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)
Duygu ÇETİNKAYA	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN	Üye (Çevre ve Orman Bakanlığı Temsilcisi)
İsmail ÇELİK	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Mustafa BAĞAN	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Temsilcisi)
Orhan ÇETİNKAYA	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Temsilcisi)
Sema SAYILI	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. A. İrfan YÜKLER	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
İsmail ÖZDOĞAN	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

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)

TASLAK