



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**BOYA ÜRETİM 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,
- **ALKİD:** Yağ içeren, bağlayıcı işlevi gören reçineyi,
- **ARA KONTROL:** Dispersiyon işleminin uygunluğunun kontrol edilmesini,
- **BAĞLAYICI:** Pigment parçalarını bağlayan ve boyanın yüzeye yapışmasını sağlayan reçineleri,
- **BASINÇ:** Yüzey birime düşen kuvveti (g/cm^2) (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:** 1. Esas, ana. 2. pH'ı 7-14 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,
- **DİSPERSER:** Dispersiyonun yapıldığı çift cidarlı, karıştırıcılı, sıyırıcılı 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,
- **EZİLME:** Boya ham maddesi taneciklerinin, homojen hale getirilmesi işlemini
- **HAT:** Boya veya ham madde transferini sağlayan boru, pompa ve vanalardan oluşan düzeneği,
- **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,
- **ISCED:** Uluslararası eğitimi sınıflandırma standardını,
- **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,
- **İSG:** İş sağlığı ve güvenliğini,
- **JELLEŞME:** Yarı mamul çözeltisinin pelte halini almasını,
- **KARIŞTIRICI:** Kazanlarda merkezde dönen karıştırma kanatlarını,
- **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,
- **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,
- **NACE:** Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,
- **ÖĞÜTME:** Boya ham maddelerinin fiziki işlem sonucunda tanecikler haline getirilmesini,
- **PARTİKÜL:** Görülmeyecek küçüklükte parçacıkları,
- **PH:** Asitlik-Bazlık derecesini (0-14; 0-7 asidik,7 nötr, 7-14 bazik),
- **PİGMENT:** Boyanın rengini oluşturan renk maddesini,
- **PROSES:** Üretim sürecini,
- **REAKSİYON:** Kimyasal tepkimeyi; iki veya daha fazla boya ham maddesinin kimyasal yapılarının değiştirilerek boyaya dönüştürülmesi işlemi,
- **REÇETE:** Boya üretimi için gerekli ham madde miktarlarının, yükleme sırasının, yapılacak diğer işlemlerin ve kullanılacak yöntemlerin belirtildiği dokümanı,
- **SEYRELTME (İNCELTME):** Akışkanlığı arttırmayı,
- **SICAKLIK:** Bir cismin sıcaklığının veya soğukluğunun ölçütünü: Bir maddenin ısıl durumunu belirten ve ısı geçişine neden olan etkeni. (Sıcaklık birimi ülkelere göre değişir. Türkiye'de en çok kullanılan derece ⁰C centigrad'dır),
- **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 işlemi,
- **SU BAZLI (SU ESASLI):** Taşıyıcısı su olan boyayı,
- **TANECİK:** Boya ham maddelerinin küçük boyuttaki parçacıkları,
- **TS:** Türk Standartlarını,
- **TSE:** Türk Standartları Enstitüsünü,
- **VİSKOZİTE (KIVAM):** Akışkanlık derecesini, bir sıvının akışa karşı gösterdiği direnci (Viskozimetre cinslerine göre birimi değişir, en çok kullanılan cP centipoise),
- **VİZKOZİTE KABI:** Ara kontrol ve son kontrollerde viskozite ölçmek için örnek almaya yarayan kabı,
- **YARI MAMUL:** Renk tankına veya dolum tankına transfere hazır olan ürünü,
- **YOĞUNLUK:** 1 santimetreküp maddenin gram cinsinden ağırlığını (g/cm³),
- **YÜKLEME:** Boya ham maddelerinin kazana ilave edilmesi işlemi,

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.....	23
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	25
3.4. Tutum ve Davranışlar	26
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	27

1. GİRİŞ

Boya Üretim 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 Üretim 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

Kimyasal reaksiyon görmeyen boya üretimi için tanımlanmış proses adımlarına , talimatlara uygun olarak hammadde teminini sağlayan, yüklemeleri yapan, dispersiyon işlemlerini takip eden, ürün tamamlamayı yapıp son ürünü gerekli yere transfer eden, atık tasfiye işlemlerini gerçekleştiren kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 88	: 8152
ISCED 97	: 52.4
NACE Rev.2	: 20.12

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 Kimyasallar Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği
TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi
TS EN ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi
TS EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Boya üretim 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 üretim operatörü, boya hazırlık, karışım, depo görevlileri, renk görevlileri ve dolum işlemlerini yapan görevlilerle birlikte çalışır. Kimyasal maddelerden korunma amacıyla, çeşitli koruma araç gereç ve malzemeleri 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.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanımları kullanır veya diğerlerine kullanır.
				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 sürekli bildirir.
				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	Temizlik yaparken iş güvenliği şartlarını gözetir.
				D.3.3	Kullanılan makine ve ekipmanları iş bitiminde kaldırır ve temizler.
				D.3.4	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Boya hammaddesi temin etmek	E.1	İş teslim almak	E.1.1	Önceki vardiyadan kendisine iletilen notları inceler.
				E.1.2	Üretim sürecinde aksayan bir durum olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.3	Donanımında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.4	Kazan durum bilgisini alır.
				E.1.5	Mevcut üretim kartlarını inceler.
				E.1.6	Kritik hammadde kontrolünü yapar
				E.1.7	Üretim programını alır.
		E.2	Üretim kartını incelemek	E.2.1	Revizyon olup olmadığını kontrol eder.
				E.2.2	Revizyon olduğu durumlarda gerekli uyarıları ilgili birimlere yapar.
				E.2.3	Programdaki miktar ile üretim kartındaki miktarı karşılaştırır.
		E.3	Koltuk ambarında hammadde stok kontrolü yapmak	E.3.1	Hammaddelerin uygun yerlerde olup olmadığını kontrol eder.
				E.3.2	Hammaddenin yeterli miktarda olup olmadığını kontrol eder.
		E.4	Hammadde talebi yapmak	E.4.1	Üretim programına göre hammadde talebini, bilgisayar, form ile yada iletişim araçları ile yapar.
		E.5	Hammaddeyi kontrol etmek	E.5.1	Talep edilen ile teslim alınan hammaddenin, cins, miktar, tür kontrolünü yapar.
				E.5.2	Farklı hammadde var ise durumu ilgili kişilere bildirir.
				E.5.3	Hammadde üzerinde kabul etiketinin olup olmadığını kontrol eder.
				E.5.4	Dökülme ve saçılma olup olmadığının gözle genel kontrolünü yapar.
		E.6	Hammaddeyi üretim alanına taşımak	E.6.1	Hammaddenin türüne göre uygun taşıma aracını seçer.
				E.6.2	ISG kurallarına göre hammaddeyi yükler.
				E.6.3	Hammaddeyi tanımlı alana istifler.
				E.6.4	Taşımaya uygun olmayan hammaddeyi ilgili birime bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Donanım kontrolü yapmak (devamı var)	F.1	Çalışma ortamı kontrolü yapmak	F.1.1	İSG güvenliğini engelleyecek durumları ortadan kaldırır.
				F.1.2	Yeterli aydınlatma olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.3	Üretim sahası içerisinde atıl durumda bulunan malzemelerin ortamdaki uzaklaştırılmasını sağlar.
		F.2	Tankın ürüne uygunluğunu kontrol etmek	F.2.1	Tankın temizliğini kontrol eder.
				F.2.2	Üretim kartındaki miktarların tankla uygunluğunu kontrol eder.
				F.2.3	Kullanılacak tankın yapılacak ürünün cinsine uygun olup olmadığını kontrol eder.
		F.3	Vana kontrolünü yapmak	F.3.1	Vanaların açık/kapalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.3.2	Arızalı vananın olup olmadığını kontrol eder.
		F.4	Kişisel koruyucu malzeme kontrol etmek	F.4.1	İlgili ekipmanların temizlik kontrolünü yapar.
				F.4.2	Üretimi yapılacak ürüne göre uygun koruyucu malzemeyi temin eder.
				F.4.3	Kullanılacak ekipmanın kullanım süresini kontrol eder.
				F.4.4	Kişisel koruyucuların doğru muhafaza edilmesini sağlar.
				F.4.5	Çalışma arkadaşlarının kişisel koruyucu malzeme kullanıp kullanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Donanım kontrolü yapmak (devamı var)	F.5	Tank temizliği yapmak	F.5.1	Dip vananın açık veya kapalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.5.2	Çözücüsü ile çözünmeyen kalıntıların (partikül) kazınması işlemini yapar.
				F.5.3	Uygun çözücü kullanarak ilgili kazanın temizliğini yapar.
				F.5.4	Hijyen için gerekli kimyasalları (biositler) kullanır.
				F.5.5	Gaz basınç ölçümünün yapılmasını sağlar.
				F.5.6	Kazanı emniyete aldırır.
		F.6	Sıyırıcı ve karıştırıcıları kontrol etmek	F.6.1	Parçaların aşınma kontrolünü yapar.
				F.6.2	Sıyırıcı ve karıştırıcıların arızalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.6.3	Sıyırıcı ve karıştırıcıların üretilecek ürüne uygun olup olmadığını kontrol eder.
		F.7	Tartım ve ölçüm araç kontrolünü yapmak	F.7.1	Tartım ve ölçüm araçlarının arızalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.7.2	Tartım ve ölçüm araçlarının kalibrasyonlarının geçerli olup olmadığını kontrol eder.
		F.8	Kaldırma araçlarını kontrol etmek	F.8.1	Kaldırma araçlarının arızalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.8.2	Hidrolik yağ sızıntı kontrolünü yapar.
				F.8.3	Ceraskal zincirini kontrol eder.
				F.8.4	Kaldırma aracının kaldırılacak malzemenin ağırlığına uygun olup olmadığını kontrol eder.
		F.9	Taşıma araçlarını kontrol etmek	F.9.1	Yürüyen aksamın kontrolünü yapar.
				F.9.2	Hidrolik yağ sızıntısı kontrolü yapar.
				F.9.3	Taşıma aracının taşınacak malzemenin ağırlığına uygun olup olmadığını kontrol eder.
		F.10	Havalandırma sistemini kontrol etmek	F.10.1	Havalandırma sisteminin arızalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.10.2	Havalandırma emiş gücünü kontrol eder.
				F.10.3	Havalandırma çıkışlarının önünün açık olup olmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Donanım kontrolü yapmak	F.11	Soğutma suyu kontrolünü yapmak	F.11.1	Tanka giriş çıkış vana kontrolünü yapar.
				F.11.2	Sıcaklık göstergesini kontrol eder.
				F.11.3	Soğuk su hattının sızıntı kontrolünü yapar.
		F.12	Isıtma suyu kontrolünü yapmak	F.12.1	Tanka giriş çıkış vana kontrolünü yapar.
				F.12.2	Sıcaklık göstergesini kontrol eder.
				F.12.3	Sıcak su hattının sızıntı kontrolünü yapar.
		F.13	Filtre kontrolünü yapmak	F.13.1	Periyodik temizliğini yapar.
				F.13.2	Deforme olmuş filtreleri değiştirir.
		F.14	Pompaların kontrolünü yapmak	F.14.1	Arızalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.14.2	Sızıntı kontrolünü yapar.
				F.14.3	Hava ile çalışan pompaların hava hattı kontrolünü yapar.
		F.15	Hava basıncı kontrolünü yapmak	F.15.1	Hava basınç göstergelerini kontrol eder.
				F.15.2	Hava hatlarının kontrolünü yapar.
		F.16	Öğütme makinesinin kontrolünü yapmak (solvent bazlı boyalarda)	F.16.1	Makinenin arızalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.16.2	Soğutma suyu giriş çıkış vanalarının kontrolünü yapar.
				F.16.3	Ürün giriş-çıkış hattını kontrol eder.
				F.16.4	Makinenin temizliğini yapar.
				F.16.5	İlgili ürün için temiz olup olmadığını kontrol eder.
				F.16.6	Sıcaklık gösterge değerini kontrol eder.
		F.17	Azot tüpünün kontrolünü yapmak (solvent bazlı boyalarda)	F.17.1	Tüpün doluluk kontrolünü yapar.
				F.17.2	Vana kontrolünü yapar.
				F.17.3	Tüpün belirlenmiş muhafaza alanında olup olmadığının kontrolünü yapar.
				F.17.4	Azot tüpü değişimini yapar.
		F.18	Arıza bildirimi yapmak	F.18.1	Arızayı tespit eder.
				F.18.2	Bir üst amirine arızalarla ilgili bilgiyi zamanında verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Hammadde yükleme ve karıştırma süreci işlemlerini yürütmek (devamı var)	G.1	Yüklenen hammadde kayıtlarını tutmak	G.1.1	Üretim kartına uygun şekilde yüklenen hammaddeyi eksiksiz ve zamanında kayıt eder.
				G.1.2	Ürüne müdahale amaçlı yapılan ilaveleri kayıt altına alır.
				G.1.3	Kullanılan hammaddelerin parti numaralarını eksiksiz kayıt eder.
		G.2	Ürün tanıtım kartı tutmak	G.2.1	Kullanılan kazan veya tankın içindeki ürün cinsini, miktarını, proses durumunu, çeşitli araçlarla (otomasyon sistemi, levhalar, kazan üstü yazılarla vb.) tanımlar.
		G.3	Kazana su çekmek (su bazlı boyada)	G.3.1	Üretimi yapılacak kazanın darasını alır.
				G.3.2	Kazanın su giriş vanasını açar.
				G.3.3	Ölçüm ve tartım araçları ile takip edilerek, kazana istenilen miktarda su alındığında vanayı kapatır (en fazla %1 farkla).
		G.4	Kazana bağlayıcı çekmek (solvent bazlı boyada)	G.4.1	Topraklama yapar.
				G.4.2	Üretim yapılacak kazanın darasını alır.
				G.4.3	Kazana bağlayıcı giriş vanasını açar.
				G.4.4	Bağlayıcıya ait pompayı çalıştırır.
				G.4.5	Üretim kartında belirtilen miktarda bağlayıcı (en fazla %1 farkla) kazana alındığında pompayı durdurur ve vanayı kapatır.
		G.5	Karıştırıcıyı devreye almak	G.5.1	Karıştırıcıyı, ürün cinsine ve miktarına bağlı olarak proses detayında belirtilen hıza ayarlayarak çalıştırır.
		G.6	Dispersiyon ajanlarını ilave etmek	G.6.1	Üretim kartında belirtilen miktarda sıvı hammaddeyi terazide eksiksiz tartarak ayrı bir taşıma kabına alır.
				G.6.2	Taşıma kabındaki hammaddeyi proses detayında belirtilen sıraya ve hıza göre kazana yükler.
		G.7	Toz katkı maddelerini ilave etmek	G.7.1	Üretim kartında belirtilen miktarda hammaddeyi terazide eksiksiz tartarak ayrı bir taşıma kabına alır.
				G.7.2	Taşıma kabındaki hammaddeyi proses detayında belirtilen sıra ve hıza göre kazana yükler.
		G.8	Karışımı homojenize etmek	G.8.1	Kazana yüklemesi yapılan sıvı ve toz katkı maddelerini, karışım homojen hale gelene kadar proses detayında belirtilen hızda karıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Hammadde yükleme ve karıştırma süreci işlemlerini yürütmek	G.9	Çözelti kontrolünü yapmak	G.9.1	Homojenize olan karışımdan numune alarak cam ya da asetat üzerinde aplikatörle film oluşturur.
				G.9.2	Toz bileşenlerin sıvı içerisinde tamamen eriyip erimeğini, oluşturulan filme bakarak gözlemler.
				G.9.3	Gerekli çözelti elde edilmemişse, edilene kadar belirtilen hızda karıştırmaya devam eder ve aynı yöntemle kontrolünü yapar.
		G.10	Dolgu ve toz pigment malzemelerini ilave etmek	G.10.1	Üretim kartında belirtilen miktarda dolgu ve toz pigment malzemelerini proses detayında belirtilen sıra ve hızla göre kazana yükler.
		G.11	Karışımı disperse etmek	G.11.1	Disperser karıştırıcı hızını, ürünün miktar ve cinsine bağlı olarak proses detayında belirtilen şekilde artırır.
				G.11.2	Proses detayında belirtilen süre kadar dispersiyona devam eder.
		G.12	Karışımı öğütme (solvent bazlı boyada)	G.12.1	Topraklama bağlantılarını yapar.
				G.12.2	Dispersiyon sonucunda istenilen ezilme değerine ulaşamadığında ürünü başka bir kazana tahliye eder.
				G.12.3	Öğütücünün genel kontrolünü yapar.
				G.12.4	Kazanda bulunan ürünlerin, bağlantılar yapılarak öğütücüden geçişini sağlar.
		G.13	Karışımın son kontrolünün yapılmasını sağlamak	G.13.1	Ezilmesi tamamlanan üründen numune alır.
				G.13.2	Alınan numuneyi ilgili birime iletir.
		G.14	Ürünün sıcaklık kontrolünü yapmak	G.14.1	Ürünün sıcaklığını ölçer.
				G.14.2	Ürün proses detayında belirtilen sıcaklığın üzerindeyse soğutma suyu hattını açarak ürünün istenilen sıcaklığa inmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Dispersiyon kalite kontrolü yapmak	H.1	Numune almak	H.1.1	Uygun numune kabını seçer.
				H.1.2	Kazanı, numune almak için emniyetli duruma getirir.
				H.1.3	Numune alma aparatı kullanarak numuneyi alır.
				H.1.4	Kullandığı numune aparatını temizler.
		H.2	Numuneyi seyreltmek (inceltmek)	H.2.1	Alınan numune üzerindeki safsızlıkları giderir.
				H.2.2	Uygun çözücü kullanarak numunenin homojen hale gelmesini sağlar.
		H.3	Tanecik boyutunu tespit etmek	H.3.1	Ezilme taşı temizler.
				H.3.2	İnceltilecek numuneyi ezilme taşı üzerine dökerek düzgün bir film tabakası oluşturur.
				H.3.3	Uygun ışık altında çekilen filmin tanecik boyutunun, spekt aralıklarına uygun olup olmadığına bakar.
		H.4	Test sonucunu kayıt etmek.	H.4.1	Çıkan sonucu reçeteye kayıt eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürünü tamamlamak	I.1	Yarı mamule bağlayıcı ilave etmek	I.1.1	Solvent bazlı bağlayıcı kullanıldığında topraklama bağlantılarını yapar.
				I.1.2	Bağlayıcı pompası çıkış vanasını ve ürünün bulunduğu kazanın giriş vanasını açar.
				I.1.3	Tartım ve ölçüm araçları kullanarak üretim kartında belirtilen miktarda bağlayıcıyı en fazla %1 farkla yarı mamule ilave eder.
		I.2	Sıvı katkı maddelerini ilave etmek	I.2.1	Üretim kartında belirtilen miktarda hammaddeyi tartarak taşıma kaplarına alır.
				I.2.2	Taşıma kaplarında bulunan hammaddeleri kazana yükler.
		I.3	Ürünün karışımını sağlamak	I.3.1	Yarımamülle tam olarak harmanlanması için eklenen bağlayıcı ve sıvı katkı maddelerinin proses detayında belirtilen süre kadar karıştırır.
		I.4	Ürün son kontrolünün yapılmasını sağlamak	I.4.1	Üründen yeterli miktarda numune alır.
				I.4.2	Numuneyi yetkili birime iletir.
		I.5	Ürünün kalite onayını almak	I.5.1	Transfer öncesinde ürünün son onayını yetkili birimden alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Ürünü transfer etmek	J.1	Transfer yapılacak kazanı tespit etmek	J.1.1	Ürüne uygun kazanı tespit eder.
				J.1.2	Ürüne uygun kazanın, dolu veya boş olup olmadığını kontrol eder.
		J.2	Transfer bağlantılarını yapmak	J.2.1	Hazır olan ürünle, transfer yapılacak uygun kazan arasındaki bağlantıları yapar.
		J.3	Transfer hatlarını kontrol etmek	J.3.1	Hazır olan ürünle, transfer yapılacak kazanın hatlarının kontrolünü yapar.
		J.4	Transferi gerçekleştirmek	J.4.1	Disperser ve transfer hattındaki vanaları açar.
				J.4.2	Transfer yapılacak kazana, hazır olan ürünün transferini yapar.
		J.5	Hat ve disperser dip vanalarını kapatmak	J.5.1	Transfer yapılırken açılan bütün vanaları, transfer bitiminde kapatır.
		J.6	Çalışılan yerin temizliğini yapmak	J.6.1	Üretim sırasında oluşan atıkları, mevcut üretim sahasından uzaklaştırır.
				J.6.2	Yere dökülen toz hammaddeleri toplar.
				J.6.3	Transfer hortumlarını temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Atıkları tasfiye etmek	K.1	Atıkları sınıflandırmak	K.1.1	Üretim sonucu ortaya çıkan atıkları ana sınıflarına ayırır.
		K.2	Atık ayrıştırması yapmak	K.2.1	Sınıflarına ayrılan atıkları cinslerine göre ayırır.
		K.3	Atıkları paketlemek	K.3.1	Sınıflandırılmış ve ayrıştırılmış atıkların sızmasını ve dökülmesini önleyecek şekilde paketlemesini yapar.
		K.4	Atıkları tanımlamak	K.4.1	Paketlenen atıkları tartar.
		K.5	Atıkların sevkıyatını sağlamak	K.4.2	Her bir paket için; atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktarı bilgilerini paket üzerine okunabilir şekilde yazar.
				K.5.1	Paketlenmiş ve tanımlanmış atıkların tanımlı olan depolama alanlarına sevkini gerekli taşıma araçlarını kullanarak sağlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Absorban malzeme
2. Asansör
3. Atık konteynırı
4. Aydınlatma sistemi
5. Bağlayıcılar
6. Bakım anahtarları
7. Baret
8. Bez
9. Bıçak
10. Bilgisayar
11. Boya karıştırıcı tankı
12. Cam-zirkon boncukları
13. Ceraskal
14. Çekiç
15. Çöp kutuları
16. Dolgu malzemeleri
17. El feneri
18. El forklifti
19. Eldiven
20. Elektrik panoları
21. Emniyet kemeri
22. Etiket
23. Ezilme aplikatörü
24. Ezilme taşı
25. Faraş
26. Fıçı devirme aparatı
27. Gaz maskesi
28. Göz ve vücut duşu
29. Gözlük
30. Hammadde tankı
31. Havalandırma sistemi
32. Hortum çeşitleri
33. Spatula
34. İletişim araçları
35. İlkyardım dolabı
36. İp merdiven
37. İş ayakkabısı
38. İş elbisesi
39. Kağıt presi
40. Kazan yıkama aparatı
41. Kepçe
42. Kırtasiye malzemeleri

43. Kontrol panelleri
44. Koruyucu iş elbisesi
45. Kova
46. Köpük kesiciler
47. Kulak tıkacı
48. Kulaklık
49. Küp tank (konteynır)
50. Kürek
51. Malzeme dolabı
52. Maşrapa
53. Merdiven
54. Numune kabı
55. Numune kepçesi
56. Öğütme makinesi
57. Palet
58. Paspas
59. Pompa çeşitleri
60. Sayaç çeşitleri
61. Seyyar karıştırıcı
62. Seyyar kazan
63. Sıvı katkı maddeleri
64. Sıyırma demiri
65. Silolar
66. Solvent türevleri
67. Streç film
68. Su
69. Süpürge
70. Takım çantası
71. Takoz
72. Terazı
73. Toz filtresi
74. Toz maskesi
75. Toz pigmentler
76. Transfer hatları
77. Transpalet
78. Vana çeşitleri
79. Vardiya defteri
80. Varil açacağı
81. Varil asma arabası
82. Varil taşıma arabası
83. Vinç
84. Yangın tüpü
85. Yazıcı
86. 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. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Daktilo/klavye kullanma yeteneği
7. Depremden korunma bilgisi
8. Dispersiyon teknikleri bilgisi
9. Ekip çalışması yeteneği
10. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi
11. Temel elektrik güvenliği bilgisi
12. El becerisi
13. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
14. Görsel yetenek
15. İkna yeteneği
16. İletişim yeteneği
17. İlk yardım bilgisi
18. İşçi sağlığı ve iş güvenliği önlemleri bilgisi
19. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
20. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
21. Karar verme yeteneği
22. Kayıt tutma yeteneği
23. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma tekniklerinin bilgisi
24. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
25. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
26. Temel yasal mevzuat bilgisi
27. Kapalı alanlarda çalışma bilgisi
28. Ergonomi bilgisi
29. Malzeme bilgisi
30. Mesleki kimya bilgisi
31. Mesleki matematik bilgisi
32. Mesleki terim bilgisi
33. Muhakeme yeteneği
34. Organizasyon yeteneği
35. Öğrenme yeteneği
36. Öğretme yeteneği
37. Ölçme bilgisi
38. Problem çözme yeteneği
39. Satış yeteneği
40. Takım çalışmasına uygunluk
41. Temel bilgisayar bilgisi
42. Temel boya bilgisi
43. Ürün bilgisi
44. 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. Kaliteye dikkat etmek
16. Karar vermek
17. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
18. Mesleği ile ilgili eğitim çalışmalarına ve organizasyonlarına katılmak
19. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
20. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak
21. Özgüven sahibi olmak
22. Özverili olmak
23. Planlı ve organize olmak
24. Pratik olmak
25. Sabırlı olmak
26. Soğukkanlı olmak
27. Sorumluluk sahibi olmak
28. Şeffaf olmak
29. Takım çalışmasına uygun olmak
30. Temiz olmak
31. Tertipli çalışmak
32. Üretken olmak
33. Yeniliklere açık olmak
34. Zamanı iyi kullanmak

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Boya Üretim 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 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

Cengiz ÖNDER - POLİSAN BOYA

Ufuk KAHRAMAN – POLİSAN BOYA

Devrim KAYA - POLİSAN BOYA

Kemal KOÇ - MARSHALL BOYA

Demet KARA – MARSHALL BOYA

İlyas COŞKUN - MARSHALL BOYA

Cihan KIZAR - MARSHALL BOYA

Murat YALÇIN – DYO BOYA

Selçuk TUNCA - DYO 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 Gazcıları 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)