

ÇİMENTO ÜRETİM ELEMANI (SEVİYE 4) ULUSAL MESLEK STANDARDI

| | |
|--|--|
| Meslek: | ÇİMENTO ÜRETİM ELEMANI |
| Seviye: | 4¹ |
| Referans Kodu: | 12UMS0187-4 |
| Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar): | Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) |
| Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi: | MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi |
| MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı: | 18.01.2012 Tarih ve 2012/08 Sayılı Karar Rev.01: 11.01.2017 Tarih ve 2017/05 Sayılı Karar |
| Resmî Gazete Tarih/Sayı: | 21.3.2012 - 28240 (Mükerrer) Rev.01: 27/2/2017 - 29992 (Mükerrer) |
| Revizyon No: | 01 |

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olaylar,

ANİ DURUŞ: Planlı olmayan, arızaya bağlı olarak sistemin kendiliğinden durmasını,

BACA GAZI (ABGAZ): Fırın sistemindeki emişi sağlayan fanı,

BUNKER: Mal stoklamaya yarayan hazneyi,

ÇİMENTO ÜRETİM SİSTEMLERİ: Hammadde hazırlamak dahil, çimento ürünlerinin üretimi sürecindeki farin üretimi, klinker üretimi (fırın) ve çimento öğütme sistemlerini,

ÇİMENTO: Su ile karıştırıldığında hidrasyon reaksiyonları ve prosesler nedeniyle priz alıp sertleşen bir hamur oluşturan, sertleşme sonrası suyun altında bile dayanımını ve kararlılığını koruyan, inorganik ve ince öğütülmüş hidrolik bağlayıcıyı,

DAM-RING: Dik değirmenlerde dairesel öğütme tablasının kenarına monte edilen malzemeyi ve öğütme parametrelerini etkileyen metal çemberi

EKED: “Emniyete al, kilitle, etiketle, dene” kısaltmasını,

ELEVATÖR: Malzeme taşıyan asansörü,

FENER DİŞLİSİ: Fırın ve değirmenlerin dönmesini sağlayan dişliyi,

FONKSİYONEL MÜDAHALE: Üretim sistemleri ve süreçlerindeki üretim sürekliliği sağlama, duruş süresini önleme/azaltma ve verimliliği artırmaya yönelik müdahaleleri,

GALE YATAĞI: Gale milinin içinde çalıştığı yeri,

HELEZON: Malzeme sevk eden burgulu metal bandı,

HÜCRE TEKERİ: Gaz kesmeye ve tozu belli miktarlarda vermeye yarayan yıldız besleyiciyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İSTİNAT RÖLESİ: Fırını aşağı yukarı hareket ettiren röleyi,

İŞ KAZASI: İşyerinde veya işin yürütümü nedeniyle meydana gelen, ölüme sebebiyet veren veya vücut bütünlüğünü ruhen ya da bedenen engelli hâle getiren olayı,

KALKER: Çimento üretiminde kullanılan ana hammaddeyi,

KALSİNASYON: Cevherden (madenden) eritilmeden, ısıtılarak karbondioksitin uzaklaştırma işlemi

KAPLİN: Motorla redüktör arasındaki bağlantı ara ekipmanını,

KARDOKS: Yüksek basınçlı karbondioksit tüpünü,

KATKI MALZEMESİ: Çimento üretim sürecinde kullanılan kül, tras, cüruf gibi katkı malzemelerini,

KİL: Çimento üretiminde kullanılan ana hammadde grubunu,

KKD (KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KLAPE: Proses hatlarındaki akış miktarı ve/veya yönünü ayarlamayı sağlayan ekipmanı,

KLİNKER: Yarı mamul çimento malzemesini,

KONKASÖR: Hammadde kırıcısını,

KONTROLLÜ DURUŞ: Arızaya bağlı olarak sistemin denetimli biçimde durdurulmasını,

PLANLI DURUŞ: Zamanı ve içeriği önceden planlanan duruşu,

RAMAK KALA OLAY: İşyerinde meydana gelen; çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

REDÜKTÖR: Motordan aldığı gücü artıran veya azaltan dişli grubunu,

RİNG YASTIĞI: Ringin altında bulunan metal plakayı,

RİNG: Döner fırının dış kısmındaki, dönmeyi sağlayan çelik çemberleri,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RÖLE/ROLE/RULO: Bantların altında ve yanlarında bulunan destekleyici tekerleği,

SEKMAN: Sızdırmazlık sağlayan metal plakaları,

SİLGİ: Bant sıyrıcısını/temizleyicisini,

SİLO: Kapalı, korumalı, sızdırmaz stoklama sahasını,

SOĞUK TEST: Sistem devreye alınmadan sadece ekipmanın yüksüz test edilmesini,

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

TAMBUR: Bandı üzerinde taşıyarak hareket veren silindiri,

TAŞIYICI ÇELİK PALET: Malzemeyi taşımaya yarayan çelik bandı,

TAŞIYICI LASTİK BANT/KONVEYÖR BANT: Çimento fabrikalarında, hammadde, mamul veya yarı mamul malzemeleri, üretim alanı dâhilinde, bir yerden başka bir yere nakletmede kullanılan lastik bantlı düzeneği,

TEHLİKE: İşyerinde var olan veya dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini

ifade eder.

1. GİRİŞ

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası (ÇEİS) tarafından yapılmış ve MYK Cam, Çimento ve Toprak Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 4); tanımlanmış iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre; çimento üretim sistemleri ve sürecini kontrol eden, üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunan, siklon tıkanıklıklarını açan, üretim sistemlerinin bakım, onarımını sağlayan ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan meslek elemanıdır.

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 4), birlikte çalıştığı üretim ekibine nezaret eder ve talimatlara uygun çalışmalarını için yönlendirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 3139 (Başka yerde sınıflandırılmamış işlem kontrol teknisyenleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

17/5/1983 tarihli ve 18050 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Makina Koruyucuları Yönetmeliği.

27/11/2007 tarihli ve 2007/12937 sayılı Bakanlar Kurulu Kararı ile yürürlüğe konulan Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik.

24/10/2013 tarihli ve 28801 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tehlikeli Maddelerin Karayoluyla Taşınması Hakkında Yönetmelik.

29/7/2015 tarihli ve 29429 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan İlk Yardım Yönetmeliği.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 4), çimento üretimi yapılan işletmelerde, hem kapalı fabrika ortamında hem de açık havada, çoğunlukla hareket halinde çalışır. Mesai zamanları, işin gereklerine göre esnekler. Çimento sektöründeki üretim işleri sıcak, aydınlık olmayan, gürültülü, tozlu ve gaz, yağ, kimyasallar ile yarıcı, patlayıcı maddelerin bulunduğu ortamlarda yürütülmektedir. Üretim ünitelerinin ve ekipmanların üniteye konumuna göre zaman zaman yüksekte ve kapalı yerde çalışma yapılır. Çalışma ortamında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve sağlık riskleri bulunmaktadır. Bu risklerin tamamen bertaraf edilmesi ve önlenmesi için işveren tarafından gerekli önlemler alınır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda toplu koruma önlemlerine uygun olarak çalışır, eğer topluma koruma önlemleri uygulanıyorsa işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Çimento Üretim Elemanı (Seviye 4) 6331 sayılı İSG Kanunu’nun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| A | İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak (devamı var) | A.1 | Çalışma ortamında İSG önlemlerinin uygulanmasını sağlamak | A.1.1 | Çalışma ortamındaki tehlikeli durumları tespit ederek ilgili formlarla İSG işleri ile ilgilenen bölüme bildirir. |
| | | | | A.1.2 | Baret, toz gözlüğü, çelik burunlu ayakkabı, kulaklık, iş elbisesi gibi temel ve yapılacak işlere özgü KKD' leri, talimatlarına göre takar ve/veya giyer ve muhafaza eder. |
| | | | | A.1.3 | KKD'lerin özellikleri, kullanım şekli ve alanları hakkında astlarına bilgi verir. |
| | | | | A.1.4 | Kendisinin ve ekibinin KKD ihtiyaçlarının giderilmesini sağlar. |
| | | | | A.1.5 | Çalışılacak alanın emniyet şeridi ve uyarı levhalarıyla belirlir/belirlenmesini sağlar. |
| | | | | A.1.6 | Çalışılacak alan/alanlarda EKED kurallarına uygun çalışır/çalışılmasını sağlar. |
| | | | | A.1.7 | Sahada işler ve ortamların özelliklerine (kapalı, yüksekte, gürültülü, gazlı ve tozlu, radyoaktif, yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı unsurlar içeren, yüksek basınçlı ekipmanlarla çalışılan ve benzeri ortamlar) uygun fiziki önlemlerin alınmasını sağlar. |
| | | | | A.1.8 | Sahadaki üretim, bakım ve onarım süreçlerinde, gördüğü İSG ile ilgili ihlal, ihmâl ve hatalı davranışları; eksik, hatalı KKD kullanımını amire bildirir. |
| | | | | A.1.9 | Çalışma esnasında çalışır haldeki makine sistemlerinde döner aksamların muhafaza altına alınmasını sağlar. |
| | | | | A.1.10 | Üretim, bakım onarım sürecinde gözlem ve değerlendirmelerine dayalı olarak İSG ve çevre ile ilgili eksikliklere, sorunlara, potansiyel risklere ve çalışma koşullarını iyileştirmeye ilişkin önerilerini yazılı ve sözlü olarak amire ve/veya ilgili birimlere iletir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| A | İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak | A.2 | Acil durum talimatlarını uygulamak | A.2.1 | İş sahasında, sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumlarda ve iş kazası halinde prosedürüne uygun şekilde bildirimde bulunur. |
| | | | | A.2.2 | İş ortamı ve üretim sistemleri ile ilgili acil durumlarda, plan dâhilinde belirlenen önlemleri uygular. |
| | | A.3 | Çalışılan alanlarda çevre emniyet önlemlerinin alınmasını sağlamak | A.3.1 | Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilme sürecinde ortaya çıkan gaz, yağ, kurşun, asit gibi zararlı maddelerin özelliklerine uygun kap ya da yerlerde muhafazasını sağlar. |
| | | | | A.3.2 | Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilme sürecinde ortaya çıkabilecek zararlı maddelerin çevreye yayılmasını engelleyici çevirme, kapan kurma gibi önlemleri talimatlarına uygun şekilde alınmasını sağlar. |
| | | | | A.3.3 | Üretim, bakım ve onarım işlemlerinin gerçekleştirilmesi sonucunda ortaya çıkan zararlı maddelerin ortamdaki temizlenmesini sağlar. |
| | | | | A.3.4 | Gaz ve sıvı iletim hatlarındaki sızıntı veya kaçakları ilgisine bildirir. |
| | | | | A.3.5 | Cihaz ve sistemlerin filtrelerinin düzenli ve sağlıklı çalışmasını takip ve kontrolünü yaparak temizliklerinin yapılmasını sağlar. |
| | | | | A.3.6 | Saha atık bertarafı prosedürlerinin uygulanmasını sağlar. |
| | | | | A.3.7 | Sahada kaynakların verimli kullanılmasına yönelik talimat ve önlemleri uygular. |
| | | A.4 | Üretim süreçlerinin iyileştirilmesine ve niteliğinin artırılmasına yönelik önerilerde bulunmak | A.4.1 | İşletmenin iş süreçlerinin kalite ve iyileştirilmesine ilişkin politika, strateji ve talimatlarının, kendi ekibinin çalışmalarında uygulanmasını sağlar. |
| | | | | A.4.2 | Üretim, bakım onarım iş süreçleri dâhilinde gördüğü aksaklıklara dair öneriler geliştirir. |
| | | | | A.4.3 | Üretim, bakım onarım iş süreçlerinin iyileştirilmesine, kalitenin geliştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|-------------------------|----------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| B | İş organizasyonu yapmak | B.1 | Vardiya değişimi yapmak | B.1.1 | Vardiya başında ve sonunda, üretim birimlerinin / ünitelerinin ve ekipmanların durumuyla ilgili gerçekleşen olaylar, yapılan müdahaleler, İSG ile ilgili uygulamalar, varsa günün mesaisini ve planlamasını etkileyecek devam eden sorunlara dair yazılı ve sözlü bilgi alışverişinde bulunur. |
| | | | | B.1.2 | Vardiya sonunda, vardiya bilgilerini defterine kaydeder. |
| | | | | B.1.3 | Aldığı bilgilere göre, vardiyasındaki saha organizasyonuna dâhil edilecek işleri belirler. |
| | | B.2 | Saha organizasyonu yapmak | B.2.1 | İlgili birim/amirden bir sonraki gün için birime gönderilen iş emirlerini alır. |
| | | | | B.2.2 | İş emrine göre devam eden işler ve başlayacak işlerle ilgili ekibinde iş dağıtımını yapar. |
| | | | | B.2.3 | İşe uygun araç gereç, malzeme ve ekipmanların teminini prosedürlerine uygun şekilde yapar. |
| | | B.3 | Çalışılan alanın temizlik ve düzenini sağlamak | B.3.1 | Temizlik yapılacak alanların ve ekipmanın niteliğine göre temizlik ihtiyacını ve zamanlarını belirler. |
| | | | | B.3.2 | Çalışma alanlarının ve ekipmanların düzenli olarak temizliklerini yapar/yaptırır. |
| | | | | B.3.3 | Çalışma sahasında kullanılan araç, gereç ve malzemeler ile sahanın düzenini, talimatlarına göre sağlar. |
| | | B.4 | Yapılan işlerin kaydını tutmak | B.4.1 | Yaptığı işlere ilişkin yapılan iş, gerçekleşen süre, kullanılan malzemeler, çalışmaya katılan ekip hakkındaki bilgileri ilgili formlara işler. |
| | | | | B.4.2 | Tuttuğu kayıtların arşivlenmesi için ilgisine teslim eder. |
| | | B.5 | İş emrini kapatmak | B.5.1 | İşlerin talimatında belirlenen kurallara uygunluğunu kontrol eder. |
| | | | | B.5.2 | İşlerin talimatına uygun yapılmadığını tespit etmesi durumunda işin tamamlanmasını sağlar. |
| | | | | B.5.3 | İş emirlerinin kapatılması için yapılan iş/işler ve sonuçları hakkında ilgilileri sözlü olarak bilgilendirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|--------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| C | Üretim sistemleri ve sürecini kontrol etmek (devamı var) | C.1 | Üretim sahasını kontrol etmek | C.1.1 | Redüktörlerde yağ kaçağı olup olmadığını, ses gelip gelmediğini kontrol eder. |
| | | | | C.1.2 | Motorlardaki olağan dışı durumları (ısıma ses, titreme ve benzeri) talimatlarına uygun şekilde kontrol eder. |
| | | | | C.1.3 | Sistemde hava kaçağı olup olmadığını talimatlarına uygun şekilde kontrol eder. |
| | | | | C.1.4 | Sistemlerin filtrelerinin kontrollerini talimatlarına uygun şekilde yapar. |
| | | | | C.1.5 | Kaplinlerde civata eksikliği olup olmadığını kontrol eder. |
| | | | | C.1.6 | İstinat rölesinin kontrolünü talimatında belirtilen şekilde yapar. |
| | | | | C.1.7 | Dik değirmenin kontrol ve takibini talimatlarına göre yapar. ^{II} |
| | | C.2 | Helezonları ve hücre tekerlerini kontrol etmek | C.2.1 | Helezonlardan ve hücre tekerlerinden sürtme sesi gelip gelmediğini dinleyerek kontrol eder. |
| | | | | C.2.2 | Helezonlardan ve hücre tekerlerinden taşan malzeme olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | C.3 | Havalı bantları kontrol etmek | C.3.1 | Havalı banda ait filtrelerin temizliğini gözle ve elle kontrol eder. |
| | | | | C.3.2 | Havalı bantlara elle dokunarak sıcak olup olmadığını, tıkanıklık olup olmadığını kontrolünü yapar. |
| | | C.4 | Elevatörleri kontrol etmek | C.4.1 | Elevatörden çıkan seste değişiklik olup olmadığını dinleyerek kontrol eder. |
| | | | | C.4.2 | Elevatörün kapağını açarak kovalara malzeme yapışıp yapışmadığını gözle kontrol eder. |

^{II} Dik değirmen kullanılan sahalar için geçerlidir.

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| C | Üretim sistemleri ve sürecini kontrol etmek (devamı var) | C.5 | Fırını kontrol etmek | C.5.1 | Kovalı bandın tekerlerinde kırılma, düşme, yıpranma olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.5.2 | Kovalı bandın zincirlerinde kırılma, kopma, yıpranma, pimlerinde çıkma olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.5.3 | Fırının dışındaki ringin bandajlar üzerine tam oturup oturmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.5.4 | Fırın ile dışındaki ringi işaretleyerek bir tur sonucu işaretlerin aynı hızda olup olmadığını gözlemleyerek ringin dönüp dönmediğine karar verir. |
| | | | | C.5.5 | Tüm ringleri sıra ile işaretleme ve tur atırma işlemiyle kontrol eder. |
| | | | | C.5.6 | Ring altı yastıklarında kayma, düşme olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.5.7 | Ring çemberlerinde çatlama, kopma olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.5.8 | Gale yatak sularının/soğutma suyunun akıp akmadığına vanadan suyun sıcaklığını elle kontrol ederek veya su borusuna bağlı olan kutudan suyun akışkanlığını gözlemleyerek karar verir. |
| | | | | C.5.9 | Fırının aynasından/gözetleme kapağından bakarak alev borusu üzerinde malzeme (klinker tozu) birikip birikmediğini kontrol eder. |
| | | | | C.5.10 | Fırının giriş ve çıkış segmentlerinin duruş biçimine bakarak sızdırmazlık görevini yapip yapmadığını gözle kontrol eder. |
| | | C.5.11 | Fırın fener dişlisine yağlama yapan yağlama pompasının çalışıp çalışmadığını, fener dişlisinin yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder. | | |
| | | C.5.12 | Baca gazı (abgaz) fanında vibrasyon, şasesinde çatlak kırık olup olmadığını gözle kontrol eder. | | |
| | | C.6 | Soğutma ünitesini kontrol etmek | C.6.1 | Soğutma gözetleme camlarından soğutmanın içindeki malzeme seviyesini, plakalarda ve tuğlalarda düşme olup olmadığını, şandel olup olmadığını kontrol eder. |
| C.6.2 | Soğutma tahrik motorunun itici kollarının, taşıyıcı millerinin, hasar ve yağlanma durumunu talimatuna göre kontrol eder. | | | | |
| C.6.3 | Soğutma kırıcısının motorlarında, tahrik ekipmanlarında olağandışı bir durum olup olmadığını talimatına göre kontrol eder. | | | | |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| C | Üretim sistemleri ve sürecini kontrol etmek | C.7 | Taşıyıcı bantları kontrol etmek (fırın hariç) | C.7.1 | Taşıyıcı lastik bantların üzerinde yıpranma, aşınma, yırtık, perçinlerde ayrılma olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.7.2 | Taşıyıcı lastik bantların rölelerinin, tamburlarının temizliğini gözle kontrol eder. |
| | | | | C.7.3 | Taşıyıcı lastik bantların tambur yataklarının sıcaklığını ve temizliğini elle ve gözle kontrol eder. |
| | | | | C.7.4 | Taşıyıcı lastik bant bunkerlerin yıpranmasını, silgisinin yerinde olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.7.5 | Taşıyıcı lastik bantların rölelerinin, tamburlarının çalışıp çalışmadığını, varsa temizlik amaçlı konulmuş sıyırıcıların durumunu gözle kontrol eder. |
| | | | | C.7.6 | Taşıyıcı lastik bantların tambur yataklarının çalışıp çalışmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | C.7.7 | Taşıyıcı lastik bantların tambur yataklarının yağlamalarını (yağsız kalıp kalmadığını) kontrol eder. |
| | | C.8 | Üretim sürecinde oluşan arızaları tespit etmek | C.8.1 | Arızanın yaşandığı cihazı /makineyi gözlemleyerek sorunu, olası kaynağını ve/veya nedenini tespit eder. |
| | | | | C.8.2 | Yaptığı gözlemler çerçevesinde arızayı, sorunun yerini (lokal) tanımlar. |
| | | C.9 | Sistemin ani duruş ve devreye alma uygulamalarına destek vermek | C.9.1 | Arızanın niteliğine göre, sistemde (makine, ekipman) yüksek düzeyde zarar verme ihtimali bulunan İSG ve çevre açısından riskli durumları belirler. |
| | | | | C.9.2 | Belirlediği durumlara göre, talimata uygun şekilde sistemi ani duruş pozisyonuna alır. |
| | | | | C.9.3 | Sistemin devreye alınmasına yönelik saha uygulamalarını, kumanda operatörü ile koordineli şekilde gerçekleştirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|---|----------|---|--------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (devamı var) | D.1 | Ateşleme sistemini devreye almak | D.1.1 | Yakıtı, talimatına uygun şekilde yanmaya hazırlar. |
| | | | | D.1.2 | Ateşlemeyi talimatına uygun şekilde yapar. |
| | | | | D.1.3 | Ateşlemeden sonra asıl yakıtta geçişi sağlar. |
| | | D.2 | Ani duruşlarda fırına yardımcı dizel bağlamak | D.2.1 | Merkezi Kumanda Operatörü tarafından fırının durdurulması sonrasında fırının dönüş hareketlerinin bitmesini gözlemler. |
| | | | | D.2.2 | Fırının dönüş hareketi bittikten sonra yardımcı tahrik motorunu devreye alır/alınmasını sağlar. |
| | | D.3 | Baca gazı (abgaz) fan temizliği yapmak | D.3.1 | Baca gazı fanının enerjisinin (EKED uygulayarak) kesilmesini sağlar. |
| | | | | D.3.2 | Projektör ve spatula temin eder. |
| | | | | D.3.3 | Su jeti pompasını talimatına uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | D.3.4 | Baca gazı fanının düzeneği ve talimatına uygun olarak durdurur/durdurulmasını sağlar. |
| | | | | D.3.5 | Fanın kapaklarının açılmasını makine bakım biriminden talep ederek sağlar. |
| | | | | D.3.6 | Su jeti tabancasıyla fanın kanatlarını talimatına göre temizler. |
| | | | | D.3.7 | Baca gazı fanının frenlemesini gevşeterek kanat yerlerinin değişimini sağlar. |
| | | D.3.8 | Fanın kapaklarının kapanmasını makine bakım biriminden talep ederek sağlar. | | |
| D.3.9 | EKED uygulanmış fanı çalışır konuma getirir. | | | | |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (devamı var) | D.4 | İntikal alanının daralmasını önlemek | D.4.1 | İntikal patlaçlarını pano üzerinden "0" konuma getirip devre dışı bırakır. |
| | | | | D.4.2 | İntikal patlaçlarının içerisinde hava kalmaması için, saha sorumlusuna/kumanda operatörüne haber vererek boşaltır. |
| | | | | D.4.3 | İntikal gözetleme kapaklarından alandaki daralma durumunu ve daralma miktarına göre yapacağı müdahaleyi belirleyerek müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir. |
| | | | | D.4.4 | Müdahale yapılan alana giriş çıkış sınırlandırarak alandaki herkesin uygun KKD kullanmasını sağlar. |
| | | | | D.4.5 | İntikal alanındaki daralmayı şişleme yöntemine uygun şekilde açar. |
| | | | | D.4.6 | İntikal alanındaki daralmayı su jeti yöntemine uygun şekilde açar. |
| | | | | D.4.7 | Alandaki daralmayı kardoks tüpü kullanarak açar. |
| | | | | D.4.8 | Yapılan işlemler ve sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir. |
| | | D.5 | Bunker çıkışının(şutun) tıkanmasını önlemek | D.5.1 | Bunker gözetleme kapaklarından daralma miktarını belirler. |
| | | | | D.5.2 | Belirlediği daralma miktarına göre yapılacak müdahale yöntemine karar verir. |
| | | | | D.5.3 | Yapacağı müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir. |
| | | | | D.5.4 | Bunker patlaçlarını panodan "0" konuma getirip devre dışı bırakarak içerisinde havayı saha sorumlusuna/kumanda operatörüne haber vererek boşaltır. |
| | | | | D.5.5 | Şişleme ile açmada; tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı kısa ve ince şişi belirler. |
| | | | | D.5.6 | Şişleme ile açmada; belirlediği şiş ile intikal kapaklarında daralmaya neden olan parçayı düşürür. |
| | | | | D.5.7 | Su jeti ile açmada; talimatta belirlenen kurallara uygun olarak bunker kapaklarından su jeti tabancası ile daralmaya neden olan parçaları düşürür. |
| D.5.8 | Kardoks ile patlatarak açmada; talimatta belirlenen kurallara uygun olarak bunker içerisinde kardoks tüpünü patlatarak daralmaya neden olan parçaları düşürür. | | | | |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (devamı var) | D.6 | Dozajlı besleyicilerin kantar temizliğini yapmak | D.6.1 | Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirip, EKED kurallarını uygulayarak bandı durdurur. |
| | | | | D.6.2 | Kantarın bandını yöntemine uygun şekilde temizler. |
| | | | | D.6.3 | Sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir. |
| | | D.7 | Hammadde kırıcısının (konkasör) temizliğini yapmak | D.7.1 | Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirip, EKED kurallarını uygulayarak Hammadde kırıcısının enerjisinin kesilmesini sağlar. |
| | | | | D.7.2 | Bunker üstünden gözlemleyerek ve/veya hammadde kırıcısının muhafaza kapaklarını açarak askıda malzeme olup olmadığını kontrol eder. |
| | | | | D.7.3 | Hammadde kırıcısının muhafaza iç kısmına yapışan malzemeleri, şiş ya da portatif kırıcı kullanarak bertaraf ederek bunkerı kapatır. |
| | | D.8 | Bunker temizliği yapmak | D.8.1 | Bunker temizliği öncesinde patlaçları "0" konumuna getirip havasını kapatır. |
| | | | | D.8.2 | Saha sorumlusuna/kumanda operatörüne haber vererek patlaç içerisindeki havayı boşaltır. |
| | | | | D.8.3 | Bunkerlerden sarma olanları tespit ederek bunker temizliği öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir. |
| | | | | D.8.4 | Bunker temizliği öncesinde bunkerı besleyen ve bunkerin beslediği (bunkerden malzeme çeken) bantlara EKED uygulayarak enerjisinin kesilmesini sağlar. |
| | | | | D.8.5 | Bunker temizliği öncesinde, kapalı alanda çalışma prosedürlerine uygun hazırlıkları yapar.. |
| | | | | D.8.6 | Sarma yapmış bunkerlerin içine nezaretçi eşliğinde girerek, yukarıdan aşağıya doğru portatif kırıcı veya şiş ile temizler. |
| | | | | D.8.7 | İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|---|----------|----------------------------------|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak (devamı var) | D.9 | Torbali filtre temizliği yapmak | D.9.1 | Filtrenin içindeki mevcut malzemenin boşaltılmasını sağlar. |
| | | | | D.9.2 | Filtre fanı, hücre tekeri ve helezonlara EKED uygulayarak enerjisinin kesilmesini sağlar. |
| | | | | D.9.3 | Şoklama havasını kapatarak içerisinde havayı saha sorumlusuna/kumanda operatörüne haber vererek boşaltır. |
| | | | | D.9.4 | Filtre alt ve yan kapaklarını açarak, yan duvarlardaki yapışmış malzeme/tortuyu spatula, şiş gibi araçlarla temizler. |
| | | | | D.9.5 | Filtre helezon ve hücre tekerini çalıştırarak içinde kalan tozu boşaltır. |
| | | | | D.9.6 | Filtre alt ve yan kapaklarını kapatır. |
| | | | | D.9.7 | İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir. |
| | | D.10 | Torbali filtreleri kontrol etmek | D.10.1 | Bacadan toz çıkışını kontrol eder. |
| | | | | D.10.2 | Hava emişi olan yerlerin ve filtre gövdelerinin sızdırmazlık kontrollerini yapar. |
| | | | | D.10.3 | Şoklama sistemlerinin kontrollerini yapar. |
| | | | | D.10.4 | Helezon ve/veya hücre tekeri kontrollerini yapar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Üretim sistemlerine fonksiyonel müdahalelerde bulunmak | D.11 | Soğutma plakalarının temizliğini yapmak | D.11.1 | Temizlik öncesinde Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir. |
| | | | | D.11.2 | Temizlik için gerekli olan kürek, gelberi, süpürge, aydınlatma ve uygun KKD'yi kullanır. |
| | | | | D.11.3 | Soğutma ön ve yan kapaklarını uygun anahtar ile açar. |
| | | | | D.11.4 | Soğutma plakalarının üzerinde kalan klinkeri kürek, gelberi ve süpürge kullanılmak suretiyle temizlenmesini sağlar. |
| | | | | D.11.5 | İş bitiminde sonuç hakkında Merkezi Kumanda Operatörünü bilgilendirir. |
| | | | | D.11.6 | Soğutma ön ve yan kapaklarını, bakım süreci tamamlandıktan sonra kapatır. |
| | | D.12 | Stok takibi yapmak | D.12.1 | Ölçüm halatlarını silonun içine üst kapağından sarkıtarak silolardaki boşluğu ölçer. |
| | | | | D.12.2 | Silolardaki boşluk miktarını Merkezi Kumanda Operatörüne bildirir. |
| | | D.13 | Numune alınmasına destek vermek | D.13.1 | Kalsinasyon numunesini prosedürüne uygun olarak alır. |
| | | | | D.13.2 | Alınan numunelerin laboratuvar birimi yetkililerine teslim edilmesini sağlar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|-------------------------------|----------|--|--------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| E | Siklon tıkanıklıklarını açmak | E.1 | Siklon tıkanıklıklarında ilk müdahaleyi yapmak | E.1.1 | Klapeleri yerinden oynatarak hareket edip etmediğini kontrol eder. |
| | | | | E.1.2 | Klapeler hareket etmiyorsa Merkezi Kumanda Operatörüne bildirerek ani duruş kararı alınması sağlar. |
| | | | | E.1.3 | Merkezi Kumanda operatörü tarafından bildirilen siklonun patlaçlarının havasını kapatarak soğutma ve kovalı banttan bulunduğu yere kadar akış hattının boş olduğunu teyidini alır. |
| | | | | E.1.4 | Havası kapatılan patlaçları uygun şekilde patlatır. |
| | | | | E.1.5 | Patlaçlar patlatılıp güvenli hale getirilince, kapaklardan tıkanıklığın durumu tespit ederek müdahale yöntemine karar verir. |
| | | | | E.1.6 | Yapacağı müdahale hakkında Merkezi Kumanda Operatörüne bilgi verir. |
| | | E.2 | Şişleme ile tıkanıklığı gidermek | E.2.1 | Tıkanıklığın niteliğine göre kullanacağı şiş kalınlığını ve uzunluğunu belirler. |
| | | | | E.2.2 | Belirlediği şiş ile siklon üzerindeki tıkanıklığa yakın olan kapaklardan tıkanmaya neden olan parçaları düşürür. |
| | | E.3 | Patlatma yöntemiyle tıkanıklığı açmak | E.3.1 | Kardoks patlama tüpünü ve sahayı patlatmaya hazırlar. |
| | | | | E.3.2 | Kardoks tüpünü güvenlik ve teknik talimatlarına uygun patlatarak siklonu açar. |
| | | E.4 | Su jeti ile tıkanıklığı gidermek | E.4.1 | Su jeti pompasını talimatında belirlenen kurallara uygun olarak çalıştırır. |
| | | | | E.4.2 | Siklon kapaklarından su jeti tabancası ile tıkanmaya neden olan malzemeyi parçalayarak düşürür. |
| | | | | E.4.3 | Su jeti pompasını talimatında belirlenen kurallara uygun olarak kapatır. |
| | | E.5 | Tıkanıklığın giderilip giderilmediğini kontrol etmek | E.5.1 | Siklonun üst kapağından deneme bilyesini aşağı doğru bırakır. |
| | | | | E.5.2 | Klape yanında bekleyen kişi yuvarlanan bilyenin klapeden geçip geçmediğini dinleyerek ve gözlemleyerek kontrol eder. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|----------------------------------|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Üretim sistemlerinin bakımını ve onarımını sağlamak (devamı var) | F.1 | Değirmende bilye şarjı yapmak | F.1.1 | İşlem öncesi EKED uygular. |
| | | | | F.1.2 | Ara (puant) duruşlarda değirmenin içindeki bilyelerle tavan arasındaki boşluğu metre ile ölçer. |
| | | | | F.1.3 | Ölçüm sonucunu ilgililere bildirir. |
| | | | | F.1.4 | Verilen talimata uygun miktardaki bilyeyi ambardan temin eder. |
| | | | | F.1.5 | Verilen talimata uygun miktardaki bilyeyi değirmen kapağına yerleştirilen huninin içinden varil, vinç gibi araçları kullanarak ekler. |
| | | | | F.1.6 | Revizyonlarda değirmen içindeki bütün bilyelerin boşaltılarak yerine yenilerinin eklenmesini takip eder. |
| | | | | F.1.7 | Revizyonlarda değirmen içinden boşaltılan bilyelerin ebatlarına ve deforme durumuna göre ayrıştırılmasını sağlar. |
| | | | | F.1.8 | Bilyelerden deforme olanları hurdaya, kullanılabilir durumda olanları ambara gönderir. |
| | | F.2 | Değirmen plakalarını değiştirmek | F.2.1 | İşlem öncesi EKED uygular. |
| | | | | F.2.2 | Ara (puant) duruşlarda değirmen kapağından içeri girerek plakalarda, cıvatalarda, somunlarda ve takozlarda düşme, hasar olup olmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | F.2.3 | Belirlediği yıpranmış plaka, takoz, cıvata ve somunları ilgililere bildirir. |
| | | | | F.2.4 | Düşen plaka ve takozların yerine yenisinin takılmasını sağlar. |
| | | | | F.2.5 | Düşen cıvata ve somunların yerine yenilerini takar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Üretim sistemlerinin bakımını ve onarımını sağlamak (devamı var) | F.3 | Değirmende kemer oluşumunu önlemek | F.3.1 | İşlem öncesi EKED uygular. |
| | | | | F.3.2 | Ara (puant) duruşlarda değirmen kapağından içeri girerek kemer oluşup oluşmadığını gözle kontrol eder. |
| | | | | F.3.3 | Değirmen plakaları üzerinde oluşan kemerleri; şiş, su jeti, manivela veya portatif kırıcı kullanarak düşürür. |
| | | F.4 | Dik değirmenin kontrol ve temizliğini yapar/yapılmasını sağlar. ⁱⁱⁱ | F.4.1 | Dam-ring kontrolünü yöntemine göre yapar. |
| | | | | F.4.2 | Seperatör kontrolünü yöntemine göre yapar. |
| | | | | F.4.3 | Dik değirmenin gaz kanallarının temizliğini yöntemine uygun yapar. |
| | | | | F.4.4 | Öğütme tablasının temizliğini yöntemine uygun yapar. |
| | | | | F.4.5 | Su püskürtme sisteminin çalışırılığının kontrolünü yaparak, uygunsuzluk halinde fiskeye temizliği yapar. |
| | | | | F.4.6 | Gaz plakalarının kontrolünü yaparak uygunsuzluk halinde temizler. |
| | | F.5 | Planlı/kontrollü ve ani duruşlarda bakım onarım listesinin oluşturulmasına destek vermek | F.5.1 | İlgili birimlerden yapılacak işlere ait bilgi alır. |
| | | | | F.5.2 | Kendi tespitlerini de ekleyerek liste oluşturur. |
| | | | | F.5.3 | Oluşturduğu listeyi ilgili amire iletir. |

ⁱⁱⁱ Dik değirmen kullanılan sistemler ve sahalar için geçerlidir.

| Görevler | | İşlemler | | Başarı m Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|--------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Üretim sistemlerinin bakımını ve onarımını sağlamak | F.6 | Planlı/kontrollü ve ani duruş kapsamında ilgili birimlerce yapılan müdahale sürecini takip etmek | F.6.1 | Çalışma ortamında yapılan işleri yerinde gözlemler. ^{IV} |
| | | | | F.6.2 | Yapılan işe ilişkin yüz yüze veya telefonla bilgi alır. |
| | | | | F.6.3 | Yapılan işin plana uygunluğunu kontrol eder. |
| | | | | F.6.4 | Kontrol sonunda tespit ettiği sorunları ve eksiklikleri amirine bildirir. ^V |
| | | F.7 | Üretim sisteminin kontrollü biçimde devreye alınmasına katkıda bulunmak | F.7.1 | Sistemin kontrollü biçimde devreye alınması sırasında Merkezi Kumanda Operatörünün bildirdiği motorun çalışmaması, helezon motorunun uçlarının ters bağlatılması, klepelerin sıkışması gibi aksaklıkların giderilmesine destek verir. |
| | | | | F.7.2 | Sistem devreye alındıktan sonra üretim sürecindeki makine ve ekipmanların genel kontrolünü yapar. |
| | | | | F.7.3 | Devreye alınan sistemde gördüğü aksaklıkları Merkezi Kumanda Operatörüne iletir. |

^{IV} Dik değirmen kullanılan sistemler ve sahalar için geçerlidir.

^V Dik değirmen kullanılan sistemler ve sahalar için geçerlidir.

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|-------------------------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklamalar |
| G | Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak | G.1 | Saha elemanlarını yetiştirmek | G.1.1 | Saha elemanlarının bilgi-beceri eksikliklerini tespit eder. |
| | | | | G.1.2 | İş yöntemleri ve diğer ilgili konulardaki bilgi ve deneyimlerini, iş süreçleri dâhilinde aktarır. |
| | | G.2 | Kişisel mesleki gelişimini sağlamak | G.2.1 | Eğitim ihtiyaçlarına göre ilgili birim veya kuruluşlar tarafından düzenlenen eğitim programlarını izleyerek katılım sağlar. |
| | | | | G.2.2 | Meslek ve sektördeki gelişmeleri ilgili kaynaklardan izleyerek çalışmalarına yansıtır. |

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Aydınlatma cihazları (seyyar lamba, projektör ve benzeri)
2. Bilgisayar
3. Çekici ve taşıyıcılar (el arabası, transpalet, caraskal ve benzeri)
4. Çeşitli anahtar takımları (açıkçağız, kargaburun, alyan, lokma takımı ve benzeri)
5. Dekupaj testere
6. Delici ve kırıcılar (matkap, portatif/robot kırıcı, hidrolik, şiş(manivela) ve benzeri)
7. Harç karma makinesi
8. İletişim cihazlar (telsiz, telefon ve benzeri)
9. İnşaat kalıp malzemesi (anker, çiroz, plywood, izolasyon malzemesi ve benzeri)
10. İskele malzemeleri (etli çelik boru, kalas, kelepçe, merdiven ve benzeri)
11. Kardoks
12. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, baret, eldiven, gözlük, emniyet kemeri, emniyet kilidi, gözlük -taşlama, toz, asetilen, plazma-, kulaklık, siperlik, yanmaz tulum ve benzeri)
13. Ölçüm araçları(şerit metre, su terazisi, şakül, aser metre, laser pointer ve benzeri)
14. Refrakter püskürtme makinesi
15. Saha temizleme araçları(fırça, süpürge, vakum temizleyici, endüstriyel elektrik süpürgesi, faraş ve benzeri)
16. Su jeti
17. Taşıt aracı
18. Temel el aletleri (balyoz, çekiç, keser, kerpeten, tornavida, testere ve benzeri)

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgi ve becerisi
2. Atıkların sınıflandırılmasına ilişkin temel bilgi
3. Bilgisayar ve bilişim teknolojisi ve uygulamaları bilgi ve becerisi
4. Çimento üretim işlemlerinin planlama ve organizasyonunda analiz yapma becerisi
5. Çimento üretim sistemleri, makineler ve ekipmanlara dair temel teknoloji bilgisi
6. Çimento üretim sistemleri, makineler ve ekipmanlarında koruyucu bakım, onarım, kurulum ve söküm süreçlerine dair temel bilgi ve beceri
7. Çimento üretim sistemleri, makineler ve ekipmanlarında temel elektrik ve elektronik bilgisi
8. Çimento üretim sistemleri, makineler ve ekipmanlarında temel mekanik bilgisi
9. Çimento üretim sistemlerinde ölçme ve kontrol bilgisi
10. Çimento üretimde kullanılan hammadde ve yardımcı malzemelerin (farin, alçı ve benzeri) özellikleri, üretimi ve standartlarına dair temel bilgi
11. Çimento üretimi işlemlerine ilişkin temel teknik hesaplamalar bilgi ve becerisi
12. Çimento üretimi standartları hakkında temel bilgi
13. Çimento üretimi süreçlerine ilişkin mesleki terimler bilgisi
14. Çimento üretiminde çevre koruma bilgi ve becerisi
15. Çimento üretiminde İSG bilgi ve becerisi
16. Çimento üretiminde mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi

17. Çimento üretiminde seviyati uygulamalarında bilgi ve beceri
18. Çimento üretiminde stoklama uygulamalarında bilgi ve beceri
19. Çimento üretiminde, üretim ortamı düzenlemeleri bilgi ve becerisi
20. Çimento üretiminde; üretim, stoklama ve sistemlerinde veri okuma ve yorumlama bilgi ve becerisi
21. Çimento üretimine dair temel ve destekleyici süreçler bilgisi
22. Çimento üretimine ilişkin temel kimya bilgisi
23. El ve göz koordinasyonu becerisi
24. Hijyen kuralları bilgisi
25. İşletme süreçlerinde otomasyon sistemleri kullanma bilgi ve becerisi
26. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
27. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler ve temel çalışma mevzuatı bilgisi
28. Organizasyon ve koordinasyon becerisi
29. Problem ve çatışma çözme becerisi
30. Sahada süreç izleme ve yönlendirme becerisi
31. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
32. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda sakin ve soğukkanlı davranmak
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen göstermek
3. Çalışma ortamında çevre koruma kurallarına istisnasız uygun davranmak
4. Çalışma ortamında düzenli olmak
5. Çalışma ortamında İSG kurallarına istisnasız uygun davranmak
6. Çalışma ortamında iş disiplinine sahip olmak
7. Çalışma ortamında kendisinin ve personelinin güvenliğini gözetmek
8. Çalışma zamanını verimli kullanmak
9. Çalıştığı personel ve yöneticilerle etkin iletişim kurmak
10. Çimento üretimi saha işlemlerinde detaylara özen göstermek
11. Çimento üretimi saha işlemlerinde dikkatli gözlem yapmak
12. Çimento üretimi saha işlemlerinde sabırlı olmak
13. Çimento üretimi sürecinde karşılaşılan sorunların çözümüne hızlı ve doğru şekilde katkı vermek
14. Çimento üretimi teknolojisindeki gelişmelere göre yetkinliklerini geliştirmek
15. Çimento üretiminde kaliteye özen göstermek
16. Ekip yönetimini etkin şekilde gerçekleştirmek
17. Görev alanında yetki sınırları içerisinde inisiyatif kullanmak
18. İş organizasyonuna uymaya önem vermek
19. İş yeri çalışma prensiplerine istisnasız uygun davranmak
20. Kaynak kullanımında verimli olabilmek
21. Kaynak kullanımında verimli olmak
22. Kişisel mesleki gelişimine önem vermek
23. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak

24. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
25. Öğrenmeye açık olmak ve öğrendiğini başkalarına etkin şekilde aktarmak
26. Personelle etkili iletişim kurmada duyarlı olmak
27. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
28. Stresli durumlarda sakin ve soğukkanlı davranmak
29. Süreç ve kalite odaklı çalışmak
30. Teknolojik gelişmelere uyum sağlamak
31. Uyarı ve eleştirilere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

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

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.”