



ULUSAL MESLEK
STANDARDI



MYK
MESLEKİ YETERLİLİK
KURUMU

AGREGA TESİS OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REVİZYON NO: 02

REFERANS KODU / 13UMS03832-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI /



Meslek:	AGREGA TESİS OPERATÖRÜ
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	13UMS0383-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Hazırlayan: Türkiye İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası (İNTES) Güncelleyen: Agregatörler Birliği (AGÜB)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK İnşaat Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	04/12/2013 Tarih ve 2013/101 Sayılı Karar Rev.02:
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	26.12.2013 – 28863 (Mükerrer) Rev.02:
Revizyon No:	02

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye 4 olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AGREGA: İnşaat yapı malzemelerinin üretiminde kullanılan kum, çakıl ve kırmataş gibi malzemelerin genel adını,

BESLEYİCİ: Ocaktan gelen tüvenan malzemenin ve/veya agreganın kırıcı ve eleklerle düzenli bir şekilde iletilmesini sağlayan ızgaralı, wobblers vb. ekipmanları

BUNKER: Tüvenan ham maddenin ve/veya kırılmış agreganın kırıcı ve eleklerle beslenmek üzere depolandığı hazne,

BY PASS ELEĞİ: Kil, toprak gibi istenmeyen malzemeleri sistemin dışına çıkarmak için kullanılan ekipmanı,

ELEK: Kırma ünitelerinden gelen malzemelerin eleme işleminin yapılarak gruplandırılmasını sağlayan üniteyi,

GRADASYON: Agregaların belirli göz açıklığına sahip eleklerden elenerek ağırlıkça yüzde geçen olarak ifade edilen tane boyutu dağılımını,

HİDROFOR SİSTEMİ: Su basıncının yetersiz kaldığı yerlerde kullanılan su basınçlandırma ve taşıma sistemlerini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KANTAR: Tüvenan hammadde ve agreganın tartıldığı ekipmanı,

KIRICI: Tüvenan hammadde ve agreganın belirli boyutlarda ve şekilde kırılmasını sağlayan, hammaddenin cinsine ve nihai ürün özelliklerine göre çeneli, çekiçli, darbeli, konik, dik milli tiplerinde olan makinaları,

YIKAMA ÜNİTESİ: Üretilen agreganın ilgili standartlara uygun kalitede olmasını sağlamak amacıyla, agrega içindeki kil, silt vb. istenmeyen malzemelerin ayrıştırılmasında kullanılan kovalı, helezonlu, siklonlu, susuzlandırma eleği vb. ekipmanları kapsayan üniteyi

ARITMA ÜNİTESİ: Yıkama ünitelerinde kullanılan suyun sistemde kapalı devre tekrar kullanımına imkan sağlayan filter press, tikiner, pompalar vb. ekipmanları kapsayan üniteyi

AGREGA TESİSİ: Agreganın üretimi için, tüvenan malzemenin kırılarak, elenerek ve yıkanarak, ilgili standartlara uygun kalite ve boyutlarda sınıflandırılmasını sağlayan tesisi,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIMI (KKD): 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,

KONVEYÖR (BANT): Üzerinde veya içinde bulunan malzemeyi yatay ve dikey yönde belirli bir yere taşıyan ekipmanı,

KUMANDA ODASI: Tesis operatörünün ve kumanda panelinin bulunduğu iklimlendirilmiş yeri,

KUMANDA PANELİ: Tesis operatörünün bütün sistemi kontrol etmek için kullandığı paneli,

METAL TUTUCU: Malzemenin konveyör ile taşınması sırasında demir parçaları ayırmak için kullanılan ekipmanı,

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

KAYIŞLAR: Motordaki hareketi ekipmana ileten sarf malzemesini,

SİLO: Boyutlandırılmış ve sınıflandırılmış nihai ürünün depolandığı ekipmanı,

TAHRİK MOTORU-REDÜKTÖRLER: İstenen güç ve devirdeki hareketi sağlayan ekipmanı,

SEGREGASYON: ~~Homojenliğin bozulmasını (ayırışmayı)~~

TOZ İNDİRGEME SİSTEMİ: Agregat tesisinde açığa çıkan tozları pulvarize veya toz emiş yöntemleriyle sistem dışına atan makine grubunu,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	8
2. MESLEK TANITIMI	9
2.1. Meslek Tanımı	9
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	9
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	9
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	10
3. MESLEK PROFİLİ	11
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	11
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	19
3.3. Bilgi ve Beceriler	21
3.4. Tutum ve Davranışlar	22
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	23

1. GİRİŞ

Agrega Tesis Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası (İNTES) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK İnşaat Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Agrega Tesis Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 02 no’lu revizyonu Agregatör Üreticileri Birliği (AGÜB) tarafından yapılmış ve MYK İnşaat Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.



2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Agrega Tesis Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin alınan önlemlere uyarak, kalite sistemleri çerçevesinde, mesleği ile ilgili iş organizasyonunu, agrega tesisinin genel kontrolünü ve bakımını, agrega üretimi ve üretim sonrası işlemlerini gerçekleştiren ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8112 (Mineral ve taş işleme tesisi operatörleri)

2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

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

2918 sayılı Karayolları Trafik Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

3213 sayılı Maden Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

Agrega Tesis Operatörü (Seviye 4)'ün 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulması; 17 nci maddesi gereğince gerekli İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimini alması ve bunu belgelendirmesi gerekmektedir.

**Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Agrega Tesis (Konkasör) Operatörü (Seviye 4); çalışmalarını operatör kabini içerisinde ve tesis sahasında yürütür. Tesisin operatör kabini iklimlendirilmiş ve her türlü emniyet tedbiri alınmış güvenli çalışma ortamı sağlamalıdır. Tesis sahasında çalışma ortamı toz ve gaz emisyonlarına maruz kalınabilen, gürültülü ve sıcak bir ortamdır. İşin gereğine göre vardiya usulü, esnek çalışma söz konusu olabilir. Agregatör Operatörü (Seviye 4) çalışmaları esnasında agrega tesisi sahasındaki yükleme ve nakliye ekibi, üretilen agregayı yükleyen ve taşıyan ekip, işin yapılmasından ve yürütülmesinden sorumlu diğer yetkililer ile koordineli çalışır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri

Görev		A. İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
A.1	İş sağlığı ve güvenliği için alınan önlemleri uygulamak	A.1.1	Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.	
		A.1.2	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre işveren tarafından sağlanan kişisel koruyucu donanımları talimatlara uygun kullanarak çalışır.	
		A.1.3	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kaza olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililere raporlar.	
		A.1.4	İşyerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını ve ilgili donanımlarını, sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır.	
		A.1.5	Çalışma alanında İSG ile ilgili bulundurulması gereken sağlık ve güvenlik işaretlerine uyararak çalışır.	
		A.1.6	Risk değerlendirme çalışmalarında gözlem ve görüşlerini ilgililere iletir.	
A.2	Acil durum kurallarını uygulamak	A.2.1	Acil durumlarda, acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri uygular.	
		A.2.2	İşyerinde İSG ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.	
		A.2.3	Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği açısından tehlikelere neden olabilecek durumlarda gerekli önlemleri alır	

Görev		A. İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
A.3	Çalışma alanının güvenlik açısından kontrolünü yapmak	A.3.1	Çalışma alanını iş sağlığı ve güvenliği açısından kontrol ederek çalışmayı engelleyebilecek ve tehlikelere neden olabilecek durumları tespit eder.	
		A.3.2	Tesiste bulunan döner aksam kapamaları ve korkuluklarda eksiklik olup olmadığını kontrol ederek, eksiklik tespit etmesi halinde tamamlanmasını sağlar.	
		A.3.3	Bant konveyörlerin yürüme yollarında bulunan ipli emniyet şalterlerinin çalışıp çalışmadığını kontrol ederek, şalterlerin aktif halde bulunmasını sağlar.	
A.4	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	A.4.1	İş süreçlerinde ortaya çıkan tehlikeli atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.	
		A.4.2	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.	
		A.4.3	Üretim esnasında ortaya çıkan emisyonların önlenmesi amacıyla toz indirgeme sistemlerinin çalışır halde olmasını sağlar.	
		A.4.4	Tesisteki artma ünitesinin çalışır halde olmasını sağlar.	
A.5	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	A.5.1	Nihai ürün kalitesini etkileyecek parametreleri kontrol ederek gerekli prosedürleri uygular.	
		A.5.2	Yürüttüğü işlemlerde, hataların giderilmesi ve süreç iyileştirmeye yönelik düzeltici önleyici faaliyetleri gerçekleştirir.	

Görev		B. İş Organizasyonu Yapmak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
B.1	İş programını yapmak uygulamak	B.1.1	Çalışmaya başlamadan önce yapılacak işle ilgili yetkiliden bilgi alır.	
		B.1.2	Bir önceki vardiyada gerçekleşen çalışma hakkında bilgi almak için vardiya notlarını kontrol eder.	
		B.1.3	Elde ettiği bilgiler sonrası günlük iş programını yapar.	
		B.1.4	Tesis bakım ekibini iş programına göre yönlendirir.	
		B.1.5	Hammadde ocağından, agrega üretimi için gerekli olan miktarda tüvenan hammaddenin getirilmesi amacıyla ilgili kişilerle iletişimde bulunur.	
		B.1.6	İş programına göre periyodik iş planının uygulanmasını ve iş düzenini sağlar.	
B.2	Donanım, malzeme ve ekipman kontrolü yapmak	B.2.1	Tesise sevk edilen tüvenan hammaddenin miktarının ve kalitesinin tesise uygunluğunu kontrol eder uygunsuzluklarla ilgili yetkililere bilgi verir.	
		B.2.2	Çalışma türü ve iş yöntemine göre kullanılacak donanım, malzeme ve ekipmanın prosedürlere ve talimatlara uygunluğunu kontrol eder, uygunsuzluklarla ilgili yetkililere bilgi verir.	
		B.2.3	Agrega tesisinde bulundurulması gereken kritik yedek parçaların bulundurulmasını sağlar, kontrolünü yapar, gerektiğinde yetkiliye bilgi verir.	
		B.2.4	Agrega tesisindeki ekipmanların işe başlamadan önce gerekli ayarlarını talimatlara uygun yapar/yapılmasını sağlar.	
		B.2.5	Jenatörün yakıt ikmalini sağlar.	

Görev		C. Agrega üretim tesisinin genel kontrolünü yapmak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
C.1	Agrega üretim tesisinin hizmete alınmaya başlamadan önce kontrolünü yapmak	C.1.1	Tesisteki ekipmanların (makinenin motorları, rotor kayışlarını, konveyör bantları, elekleri vb.) gözle kontrolünü yaparak, eksiklik veya arıza tespit etmesi durumunda giderilmesini sağlar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Araç, gereç ve ekipman bilgisi 2. Kullanım kılavuzu, el kitabı ve bakım kitabı kullanma bilgisi 3. Gösterge ve ikaz lambası bilgisi 4. Temel elektrik-elektronik bilgisi 5. Temel mekanik bilgisi 6. Temel hidrolik bilgisi 7. Üretim tesisi ve donanımları bilgisi 8. Standart ölçüler bilgisi 9. Mesafe ve ağırlık tahmin becerisi 10. El becerisi 11. Temel emniyet sistemleri bilgisi
		C.1.2	Elektrik kaçağı ve güvenliği için gerekli tedbirleri alarak tüm tesisatların kontrolünün yapılması için yetkiliyi bilgilendirir.	
		C.1.3	Üretim için gerekli olan voltajın ve göstergenin kontrolünü yaparak standartlara göre ana panoya enerji verir.	
		C.1.4	Uzun süre kullanılmamış olan tesiste işleme başlamadan önce gerekli kontrolleri yaparak ihtiyaç görmesi halinde gerekli bakımların gerçekleştirilmesini sağlar.	
		C.1.5	Agrega tesisinin kapasitesine göre taşıyıcı bantların gerginliğini kontrol ederek gerekli ayarları yapar.	
		C.1.6	Üretim tesisinin kapasitesine göre besleme ve iletim bantlarının hızlarını ayarlar.	
		C.1.7	Üretim miktarına ve üretimin sürekliliğine göre yeterli miktarda agreganın tesise taşınmasını veya stokta bulundurulmasını sağlar.	
		C.1.8	Kırılacak agrega tiplerine göre kumanda sistemini ayarlar.	
C.2	Agrega üretim tesisinin günlük ve periyodik bakım ve kontrollerini yapmak veya yapılmasını sağlamak (devamı var)	C.2.1	Besleme enerjisinin voltajını ve varsa bilgisayarın kesintisiz güç kaynağını kontrol eder.	
		C.2.2	Kumanda anahtarları ve elektrik panolarının kontrolünü prosedür ve talimatlara göre yapar.	
		C.2.3	Emniyet sistemlerinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.	
		C.2.4	Tesiste bulunan tartım, göstergeler ve akış ölçerlerin kalibrasyonunu kontrol ederek, gerekli ise kalibrasyon işleminin yapılmasını sağlar.	

Görev		C. Agrega üretim tesisinin genel kontrolünü yapmak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
C.2	Agrega üretim tesisinin hizmete alınmaya başlamadan önce kontrolünü yapmak	C.2.5	Periyodik bakımı gelmiş makinenin periyodik bakımını talimatlar doğrultusunda yapar/yapılmasını sağlar.	
		C.2.6	Üretim esnasında arıza veren ekipmanın arızasının giderilmesi için bakımını, bakım talimatlarına göre yapar/yapılmasını sağlar.	
C.3	Bakım ve kontrol kayıtlarını tutmak	C.3.1	Bakım ve kontrol kayıtlarını düzenli olarak tutar.	
		C.3.2	Bakım kartını sürekli kabinde (pano) bulundurur.	

Görev		D. Agregatör üretim işlemlerini yürütmek		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
D.1	Agrega üretimini yapmak	D.1.1	Agrega tesisini çalıştırmadan önce sireni çalar.	1- Üretim tesisinin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi 2- Temel otomasyon sistemi bilgisi 3- Agregatör hammadde bilgisi 4- Talimat okuma becerisi 5- Zamanı iyi kullanma becerisi 6- Mesleki terim bilgisi 7- Gözleme becerisi 8- Ekip içinde çalışma becerisi 9- Numune alma bilgisi 10- Kalite kontrol prensipleri bilgisi
		D.1.2	Agrega tesisinin kullanma talimatlarına uyararak tesisi çalıştırır.	
		D.1.3	Agrega tesisini boşa çalıştırarak sistemin düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol eder.	
		D.1.4	Tesise hammadde bunkerinden hammadde beslemeye başlar.	
		D.1.5	Malzemelerin akış sistemini varsa otomasyon panosundan takip eder.	
		D.1.6	Pano yoksa, bunkerlerin doluluğu, besleyiciler, bant konveyörler, kırıcılar,elekler, yıkama ve arıtma ünitelerinin çalışmalarını gözlemleyerek, uygunsuz bir durum tespit ettiğinde çalışmayı durdurur.	
		D.1.7	Ocak sahasından getirilen tüvenan hammaddenin bunkerin ağzından geçebilecek büyüklükte olup olmadığını kontrol eder.	
		D.1.8	Üretilen agreganın kalitesini gözle kontrol ederek, uygunsuz bir durum fark ettiğinde ilgililere bildirir.	
		D.1.9	Üretilen agreganın kalite kontrolü için laboratuvarda deney yapılmak üzere belirli aralıklarla numune alınmasını sağlar.	
		D.1.10	Üretilen her farklı boyuttaki agregatör miktarları ve oranını belirler.	
		D.1.11	Toz indirgeme sistemini, yıkama ve arıtma ünitelerini sürekli gözlemleyerek, uygunsuz bir durum olması durumunda ilgililere bildirir.	
		D.1.12	Otomasyon pano sisteminin arıza göstermesi durumunda, yetkili kişiye bilgi verir.	

Görev		D. Agregatör üretim işlemlerini yürütmek		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
D.2	Agregatörlerin bant altında ve siloda toplanmasını ve stok alanında stoklanmasını sağlamak	D.2.1	Bant altında veya siloda toplanan agregatörlerin karışmaması için gerekli tedbirleri alır.	
		D.2.2	Bant altında veya siloda aşırı malzeme birikmesi olmadan agregatörlerin stok alanına taşınmasını ve ayrı ayrı stoklanmasını sağlar.	
		D.2.3	Agregatörlerin temiz, kuru ve stabil bir yüzey üzerine stoklanmasını sağlayarak, toz, çamur vb. yabancı malzemelerle karışmasını önleyecek tedbirleri alır.	
		D.2.4	İnce Agregatör stoklarındaki tozumu önlemek için gerekli tedbirleri alır.	
		D.2.5	By pass malzemesinin uygun şekilde belirtilen stok alanına taşınmasını sağlar.	

Görev		E. Üretim sonrası işlemleri yürütmek		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.1	İş bitiminde agrega tesisini durdurmak	E.1.1	Agrega tesisinin durma süresi sonuna kadar, bunker haznesi ve konveyör bant üzerindeki malzemelerin boşaltmasını bekler.	
		E.1.2	Toz indirgeme sistemini ve vanalarını kapatır.	
		E.1.3	Agrega tesisini durdurur.	
		E.1.4	Panonun enerjisini keser.	
		E.1.5	İş bitiminde vardiya teslim tutanağını doldurarak yetkiliye teslim eder.	
E.2	Uzun süre kullanılmayacak agrega üretim tesisini kapatmak	E.2.1	Tüm ünitelerdeki malzemeleri boşaltarak üniteleri temizler.	
		E.2.2	Tesisin genel yağlamasını yapar/yapılmasını sağlar.	
		E.2.3	Elektrik motorların soğutma pervanelerinin kontrolünü, temizliğini ve gerekirse değişmesini sağlar.	
		E.2.4	Bütün cıvataların sıkılık kontrolünü yapar /yapılmasını sağlar.	
		E.2.5	Hava sisteminin suyunun alınmasını, hava depolarındaki ve sistemdeki tüm havaların boşaltılmasını sağlar.	
		E.2.6	Tüm aç- kapa çalışan hava pistonlarını yüksüz durumda ayarlar.	
		E.2.7	Elektrik motorlarının üzerlerinin kar ve yağmura karşı kapatılmasını sağlar.	
		E.2.8	Değişecek üniteleri ve yedek parçaları tespit ederek, yetkiliye bilgi verir.	
		E.2.9	Tamir bakım planını yaparak yetkiliye onaylatır.	
		E.2.10	Tesisin ana enerjisini kesip kilitleyerek anahtarları sorumlu kişiye teslim eder.	

- 1- Vardiya teslim tutanağının hazırlanması
- 2- Tamir bakım planının hazırlanması
- 3- Tesisin genel bakımının yapılması
- 4- Değişmesi gereken parçaların tespit edilmesi ve bildirilmesi

Görev		F. Mesleki Gelişim Faaliyetlerine Katılmak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
F.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	F.1.1	Mesleği ile ilgili eğitimlere katılım sağlar.	
		F.1.2	Meslek ve sektördeki yeni alet, araç, gereç, yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri süreli yayınlar, internet, dergi ve benzeri yollarla takip ederek iş süreçlerinde uygular.	
F.2	Konusu ile ilgili diğer çalışanların mesleki gelişimlerini desteklemek	F.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarmak.	
		F.2.2	İşletmede yeni kurulan sistemlerin kurulum ve test çalışmalarını, görevleri kapsamındaki işlemler açısından gözlemleyerek birlikte çalıştığı kişilere aktarır.	

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar

1. Kırıcılar, elekler, bantlar, bunkerler, toz bastırma, yıkama ve arıtma üniteleri
2. El feneri
3. Emniyet ekipmanı (hareketli aksamaları koruyan ekipman, sesli ve ışıklı ikaz cihazları vb.)
4. İletişim araçları (telsiz, telefon vb.)
5. İlk yardım çantası
6. Kişisel koruyucu donanım (baret, eldiven, kulaklık, çelik burunlu ayakkabı, reflektörlü yelek, toz gözlüğü, toz maskesi, iş elbisesi vb.)
7. Siren
8. Su ve temizlik bezi
9. Süpürge
10. Üretim tesisi ile ilgili takım ve ekipman
11. Yangın söndürücü

3.3. Tutum ve Davranışlar

12. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
13. Beraber çalıştığı kişilerle işe göre hareket koordinasyonu ve senkronu kurmak
14. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
15. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
16. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
17. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
18. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
19. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
20. Ekip içinde uyumlu olmak
21. İş disiplinine sahip olmak
22. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
23. İşyerinde ilgili kişilerden, zamanında bilgi almak ve aktarmak
24. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
25. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
26. Kendinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
27. Meslek etiğine sahip olmak
28. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
29. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif almak
30. Talimat ve kılavuzlara titizlikle uymak
31. Tehlikeli durumlarda kendi hareket alanında etkin şekilde, hızlı ve doğru tepki verebilmek
32. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

No	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
1.			
2.			-
3.			
4.			
5.			

**Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.*

2. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

3. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

4. MYK Yönetim Kurulu