



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**KOMPOZİT ÜRÜN ÜRETİM ELEMANI
(ELYAF SARMA VE SAVURMA DÖKÜM)
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek:	KOMPOZİT ÜRÜN ÜRETİM ELEMANI (ELYAF SARMA VE SAVURMA DÖKÜM)
Seviye:	3¹
Referans Kodu:
Standardı Hazırlayan/Güncelleyen Kuruluş(lar):	TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS) KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik 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 (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ATIK: Bir işlemin yapımı sırasında veya sonucunda çıkan kullanım ömrünü tamamlamış ve ilgili yönetmeliklere göre bertaraf edilmesi gereken maddeyi

AYNA: Sürekli elyaf sarma yöntemi ile yapılacak üretimde kullanılan kalıpların makineye bağlandığı bölgeyi,

BORU BAĞLANTI ELEMANI: Manşon, nipel, dirsek, flanş gibi boruların birbirine veya sisteme bağlanmalarını sağlayan parçaları,

CAMELYAFI: Erimiş camın çekilmesi ile elde edilen bağımsız filamentleri,

CTP (Camelyaf Takviyeli Plastikler): Camelyafı ile takviye edilmiş termoset ve termoplastik reçineleri,

ELYAF: Matriks malzemenin mekanik özelliklerinin artırılması için matrikse bağlanan dayanıklı her türlü elyafı ve elyaf içeren takviye malzemelerini,

EL YATIRMASI: Takviye malzemesinin kalıba el ile yatırıldığı, reçine ile ıslatılabilen takviye malzemesinin rulolama işlemine tabii tutulduğu emek yoğun bir kalıplama yöntemini,

ELYAF SARMA: Önceden veya sarım sırasında, reçine emdirildikten sonra cam liflerinin dönen bir mandrale sarılması şekline uygulanan, kompozit yapıdaki ürünlerin üretimi için kullanılan, farklı açılarda sarım yapılabilen mandrel üzerindeki takviye tabakaları, istenen kalınlığa ulaştığında, kalıp üzerine sarılmış olan ürünün, kalıp üzerinde sertleştikten sonra kalıptan çıkartıldığı kalıplama yöntemini,

ET KALINLIĞI: Boruların dış çapı ile iç çapı arasındaki farkın yarısını,

FLANŞ: Cıvatalı bağlantı elemanını,

HIZLANDIRICI: Katalizör veya bir reçine ile karıştırıldığında katalizör ile reçine arasındaki kimyasal reaksiyonu hızlandıracak olan hareket verici olarak da tanımlanan bir malzemeyi,

HİDROLİK: Basınçlı sıvılar vasıtasıyla gücün iletimi, kontrolü ve kullanımı ile ilgili teknolojiyi,

HOMOJEN: Bir karışımın her bir noktasında aynı özelliği göstermesini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İNDÜKSİYON: Üreteç kullanılmadan mıknatıs veya manyetik alan kullanılarak elde edilen akım ile çalıştırılan cihazları,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

JELKOT: Kalıp yüzeyine uygulanan ve takviye elyafın kalıp üzerine yatırılmasından önce jelleşen, kalıplanan ürünle bir bütün oluşturan ve özellikle düzgün ve boyalı bir ürün yüzeyi istendiğinde uygulanan bir reçineyi,

JELLEŞME: Reçine viskozitesinin, sertleşme reaksiyonu sırasında belirli bir noktaya kadar yükselmesi, bir çubuk sokularak test edildiğinde, reçinenin pelte kıvamına gelmesi halini,

KALIP AYIRICI: Kalıplanan parçanın kürleşme sonunda kalıptan ayrılmasını kolaylaştırmak için kullanılan bir kaydırıcı sıvı, silikon yağlar ve vaks türü malzemeleri,

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

KAT PLANI: Kaç kat elyaf ve takviye malzemesinin kullanılacağını belirten planı,

KELEBEK: Sürekli elyaf sarma yönteminde yapılacak üretimde kullanılacak kalıpların makine aynasına bağlandıkları aparatı,

KESİKLİ ELYAF SARMA YÖNTEMİ: Genel prensibi takviye malzemesinin dönen bir mandrel üzerine belli açılarda sarılması şeklindedir. Belli açılarda hareket eden takviye malzemesinin doğrusal olarak mandreli boydan boya taradığı, değişik açılarda ve çok katlı olarak sarılan camelyafı takviyeli plastik parçanın sertleştikten sonra kalıptan çıkartıldığı kesikli üretim yöntemini,

KILAVUZ (YOLLUK): Elyafın sehpadan kalıba giderken içerisinden geçtiği yolluklara verilen ismi,

KIZİLÖTESİ: Işık tayfında kırmızı alanın ötesindeki alanda yayılmış ısı ışınlarından oluşan, gözle görülmeyen ışınımı,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KOMPOZİT: Takviye malzemeleri, dolgular ve reçineler gibi iki veya daha fazla malzemenin makro düzeyde bireysel özelliklerinden farklı özellikler gösterecek şekilde birleştirildikleri karma malzemeleri,

KÜRLEŞME: Kimyasal olarak etkilenmeyi, değişime uğramayı, sertleşmeyi,

KUMPAS: Paslanma özelliğe sahip çelikten yapılmış, bir hareketli bir de sabit çenesi olan ölçü aleti

LAMİNASYON: İki veya daha fazla elyaf ve takviye katının reçine yardımıyla ısı ve/veya basınç altında birleştirilmesi işlemini,

MANDREL: Boru üretme işleminde kullanılan silindirik kalıbı,

MANŞON: Boruları birbirine eklemek için, içerisinde conta bulunan bileziği,

MARKALAMA : Yapım resminin ilgili iş parçası üzerinde uygun niteliklerde çizilmesi için yapılan işlem,

MATRİKS: Bir kompoziti oluşturan elyaf sistemi içerisinde yer alan termoplastik ve termoset reçineler veya polimer malzemeleri,

MİKROMETRE: Mekanik kumandalı vida-somun sistemiyle çalışan, ölçü okuma hassasiyeti fazla ölçü aleti

PAH KIRMA: Bir kenarın eğik bir yüzey elde edilecek şekilde keskinliğini giderme işlemini,

PİGMENT: Renk veren kimyasal maddeyi,

PNÖMATİK: Basıncı gazlar vasıtasıyla gücün iletimi, kontrolü ve kullanımı ile ilgili teknolojiyi,

REÇİNE: Basınç altında akma eğilimi gösteren genellikle yüksek molekül ağırlıklı katı veya yarı katı organik bir malzemeyi,

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

SAPLAMA (TİJ): İç içe geçen ya da başka bir parça üzerine eklenenlerin bağlantısı için kullanılan değişik kalınlık ve uzunluktaki bir yarı yivli yuvarlak maden kamayı,

SAVURMA DÖKÜM YÖNTEMİ: Takviye malzemeleri ve reçinelerin yüksek bir çevresel hızda dönmekte olan kalıp iç yüzeyine uygulandığı ve her iki yüzeyi düzgün borsal parçaların üretiminin mümkün olduğu üretim yöntemini,

SERTLEŞTİRİCİ: Bileşime eklenerek sertleşmeyi kontrol eden veya hızlandıran reaksiyonun içinde yer alan bir kimyasal maddeyi,

SÜREKLİ ELYAF SARMA YÖNTEMİ: Elyaf ve reçinenin kesintisiz boru üretebilen sonsuz hareket kabiliyetli bir kalıp sistemi üzerine uygulanması yöntemini,

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

YARDIMCI HAMMADDE: Kompozit üretiminin ana hammaddeleri olan jelkot, reçine ve elyaf dışında kalan ancak kullanımları proses açısından gerekli olan dolgu maddeleri, katalizörler, hızlandırıcılar vb. maddeleri,

YÜZEY: Kalıpsız uygulamalarda el yatırması veya püskürtme işlemi uygulanacak alanı,

YÜZEY TÜLÜ: Elyafın yüzey keçesi olarak bilinen tesadüfi bir dağılım içinde keçe şeklinde yapılmış, reçinece de zengin ve düzgün yüzeyli bir tabaka oluşturmak için kullanılan düşük gramajlı takviye malzemesini ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	11
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	Hata! Yer işareti tanımlanmamış.
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma ve Savurma Döküm) (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) ve Kompozit Sanayicileri Derneği tarafından hazırlanmıştır.

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma ve Savurma Döküm) (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma, Savurma Döküm) (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak kalite yönetim kuralları çerçevesinde, kompozit malzeme üretmek için gerekli olan iş organizasyonu ve üretim öncesi hazırlıkları yapma, sürekli ve kesikli elyaf sarma ile savurma döküm yöntemleriyle üretim ve üretim sonrası işlemleri yapma bilgi, beceri ve yetkinliğine sahip nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8131 (Kimyasal ürünler tesis ve makine operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yönetimi Yönetmeliği

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Gürültü İle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Korunması Hakkında Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

İşyerinde Acil Durumlar Hakkında Yönetmelik

Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)

Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat Ve Koruyucu Sistemler İle İlgili Yönetmelik (94/9/AT)

Zararlı Maddeler ve Karışımlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formları Hakkında Yönetmelik

Maddelerin ve Karışımların Sınıflandırılması, Etiketlenmesi ve Ambalajlanması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfta Yer Alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik

Çalışanların Titreşimle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

TS 5987 Cam Lifi Takviyeli Termoset Plastik (CTP) Borular ve Bağlantı Parçaları-Anma Çapları, İç ve Dış Çaplar ve Standard Uzunluklar

TS EN ISO 14692-1 Cam elyaf takviyeli plâstik (CTP) boru sistemleri - Petrol ve doğal gaz sanayiinde kullanılan Bölüm 1: Terimler, semboller, uygulamalar ve malzemeler

TS EN ISO 14692-2 Cam elyaf takviyeli plâstik (CTP) boru sistemleri- Petrol ve doğal gaz sanayiinde kullanılan - Bölüm 2: Özellikler ve İmalât

TS EN ISO 14692-3 Cam elyaf takviyeli plâstik (CTP) boru sistemleri – Petrol ve doğal gaz sanayiinde kullanılan - Bölüm 3: Sistem tasarımı

TS EN ISO 14692-4 Cam elyaf takviyeli plâstik (CTP) boru sistemleri– Petrol ve doğal gaz sanayiinde kullanılan Bölüm 4: Tesis, döşeme ve işletme

Ayrıca; meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma, Savurma Döküm) (Seviye 3) iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış kapalı, üretim sürecinde gürültü, titreşim, toz koku, sıcaklık gibi tehlikelerin kısmen ortaya çıkabileceği ortamlarda, vardiyalı/vardiyasız olarak çalışır. Kompozit Ürün Üretim Elemanı, işin yapılması esnasında İSG önlemleri alınmadığı ve uygulanmadığı takdirde kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma, ağır yük altında kalma ve kesici aletlerle yaralanma gibi kaza ve yaralanma riskleri ile meslek hastalığı riskiyle karşılaşabilmektedir.

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma, Savurma Döküm) (Seviye 3) mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilmesine ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyarak bur risklerin bertaraf edilmesine katkıda bulunur. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma, Savurma Döküm) (Seviye 3) kalite, bakım, depo ve sevkiyat görevlileri ile birlikte çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (El Yatırması, Püskürtme, RTM, İnfüzyon) (Seviye 3) , 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu'nun 15. maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

Kompozit ürün üretim elemanının, kompozit ürün üretiminde kullanılan ara mamul ve hammaddelere alerjik reaksiyon göstermemesi gerekir.

TASLAK

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 kurallarını uygulamak	A.1	Güvenli çalışma yöntemlerini uygulamak	A.1.1	İşyerindeki araç, gereç, ekipman ve diğer üretim araçları ile kişisel koruyucu donanımları (KKD) ilgili talimatlara ve işyeri kurallarına uygun bir şekilde kullanır.
				A.1.2	KKD'lerin çalışır, temiz ve bakımlı olup olmadığını kontrol ederek KKD'lerde gördüğü herhangi bir arıza veya eksikliği yakın amirine veya ilgili sorumluya bildirir
				A.1.3	İşyerindeki araç, gereç, ekipman ile iş yeri ve ona bağlı alanlarda sağlık ve güvenlik yönünden ciddi ve yakın bir tehlike veya olumsuzluk ile karşılaştığında ve koruma tedbirlerinde bir eksiklik gördüğünde, işverene veya ilgili sorumluya derhal bildirir.
				A.1.4	Çalışmaları sırasında kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini sağlamak sağlık ve güvenlik işaretlerini takip eder.
		A.2	İş sağlığı ve güvenliği çalışmalarına katkı sağlamak	A.2.1	Risk değerlendirme çalışmalarına katkı sağlar.
				A.2.2	Yetkili makamlar tarafından işyerinde tespit edilen noksanlık ve mevzuata aykırılıkların giderilmesi konusunda, işveren ve ilgili sorumlu ile iş birliği yapar.
				A.2.3	Kendi görev alanında, iş sağlığı ve güvenliğinin sağlanması için işveren ve ilgili sorumlu ile iş birliği yapar.
		A.3	Acil durum kurallarını uygulamak	A.3.1	İşyerinin acil durum planında belirtilen önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri uygular.
				A.3.2	Acil durumlar sırasında kendisinin ve diğer kişilerin sağlık ve güvenliğini tehlikeye düşürebilecek davranışlardan kaçınır.
				A.3.3	Kendisinin ve diğer kişilerin sağlık ve güvenliğini tehlikeye düşürebilecek acil durumlarda en yakın amirine veya ilgili sorumluya haber verir.
				A.3.4	Kendisinin ve diğer kişilerin sağlık ve güvenliğini tehlikeye düşürebilecek acil durumlarda ilgili kişiye haber veremediği durumlarda bilgisi ve mevcut teknik donanımı çerçevesinde müdahale eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma ile ilgili önlemleri uygulamak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Yaptığı işle ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katkı sağlar.
				B.1.2	İşi ile ilgili süreçlerin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katkı sağlar.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Geri dönüştürülebilir malzemeleri cinslerine göre ayırarak sınıflandırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayrıştırarak geçici depolanmasını yapar.
				B.2.3	Atıkları tartarak veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktar bilgilerini kaydedip ilgili görevliye teslim eder.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim gereklerini uygulamak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşletme talimatları ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ya da sistemin prosedür ve talimatlarında belirtilen kalite gerekliliklerini uygular.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türünün prosedürüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında özel kalite şartlarına uygun kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygular.
				C.2.3	Kalite ile ilgili kayıtları tutar ve formları doldurur.
		C.3	Süreçlerde saptanan hata ve arızaların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.3.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir, ilgili kayıtları tutar.
				C.3.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.3.3	Yetkisi dâhilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Çalışma alanını düzenlemek	D.1.1	İşle ilgili faaliyetlerin kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için iş alanının uygunluğunu kontrol eder.
				D.1.2	İş alanının iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde kaldırır ve temizlik talimatı doğrultusunda temizlik işlemini yapar.
		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	İşletmede belirlenen çalışma programını takip eder ve gerçekleştirir.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzenler ve temizler.
				D.3.2	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde kaldırır ve temizler.
				D.3.3	İş sağlığı ve güvenliği açısından riskli maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve riskli maddeleri belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.4	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun şekilde bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak (devamı var)	E.1	Hammaddeler ile yardımcı maddeleri üretime hazırlamak	E.1.1	İş emrine göre hammaddeler ve yardımcı maddeleri (elyaf, reçine, jelkot karışımları, vb) temin eder.
				E.1.2	Hammaddelerin giriş kalite etiketlerini ve son kullanma tarihini kontrol eder.
				E.1.3	Hammaddelerin içinde yabancı madde olup olmadığını ve fiziksel özelliklerini (jelleşme, köpük, kirlilik, ayrışma vb.) göz ile kontrol eder.
				E.1.4	Üretime uygun olarak reçine ve/veya jelkot karışımlarını üretime hazırlar.
				E.1.5	Ortam ve hammaddelerin uygun sıcaklıklarını kontrol eder.
		E.2	Montaj ve aksesuar malzemelerini üretime hazırlamak	E.2.1	İş emrine göre montaj ve aksesuar malzemelerini ilgili birimden temin eder.
				E.2.2	Montaj ve aksesuar malzemelerini talimatta belirtilen şekil ve ölçüde hazırlar.
		E.3	Makineleri üretime hazırlamak	E.3.1	İş talimatına uygun olarak makinelerin (kesikli ve sürekli elyaf sarma makinesi, savurma döküm makinesi, manşon makinesi, basınç test ünitesi, v.b.) temizliğini kontrol eder.
				E.3.2	İş talimatına uygun olarak makinelerin mekanik, pnömatik ve elektrik bağlantılarını kontrol eder ve çalıştırır.
				E.3.3	Makinelerin parametre ayarlarının doğruluğunu iş talimatı ve işletme prosedürlerine göre kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak	E.4	Kalıbı ve/veya yüzeyi üretime hazırlamak	E.4.1	İş emrine uygun olarak kesikli elyaf sarma ve/veya savurma döküm kalıplarını uygun araç gereçlerle üretim alanına getirir,
				E.4.2	İş emrine uygun olarak kesikli elyaf sarma ve/veya kalıp ve/veya sürekli elyaf sarma yüzeyinin temizliğini, kırık, çizik vb. yüzeysel bozulma ve kusur olup olmadığını kontrol eder.
				E.4.3	Gerekliyse, iş emrine uygun olarak uygun araç gereç (taş, zımpara, eğe ölçü aletleri v.b) kullanarak kalıp tamirini yapar
				E.4.4	Sürekli elyaf sarma kalıp (mandrel) ölçü kontrolünü iş emrinde belirtilen talimata göre yapar
				E.4.5	İş emrine uygun olarak kesikli elyaf sarma ve/veya kalıp ve/veya sürekli elyaf sarma kalıplarının gerekli montaj ve bağlantılarını yapar.
				E.4.6	Kesikli elyaf sarma kalıbının ön ısıtmasını talimatta belirtilen uygun değerlere göre yapar.
				E.4.7	İş emrine uygun olarak parça birleştirme yüzeylerini (yüzey taşlama, temizleme, vb. yöntemler yoluyla) hazırlar.
				E.4.8	Kalıp ayırıcısını iş emri doğrultusunda kalıp yüzeyine uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Sürekli elyaf sarma yöntemi ile boru üretmek	F.1	Sürekli elyaf sarma makinesi ayarlarını yapmak	F.1.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak sürekli elyaf sarma makinesinin (çap, basınç, indüksiyon ve kızılötesi v.b) parametrelerini ayarlar.
				F.1.1	Ürün özelliklerine uygun olarak kum, reçine ve sertleştirici dozajını belirler.
				F.1.2	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak sürekli elyaf sarma makinesi elyaf besleme pozisyonunu hazırlar.
		F.2	Sürekli elyaf sarma makinesinde boru üretimi yapmak	F.2.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak sürekli elyaf sarma makinesini çalıştırarak boru üretimi yapar.
				F.2.2	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak ürün kontrolü yapar.
		F.3	Üretilen boruyu kesmek	F.3.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak sürekli elyaf sarma makinesinde boru kesimi yapar.
				F.3.2	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak boru uçlarına pah kırar.
				F.3.3	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak boru üzerine etiketleme yapar.
		F.4	Manşon üretimi yapmak	F.4.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak manşon makinesini çalışarak manşon üretimi yapar.
				F.4.2	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak manşon üzerine etiketleme yapar.
				F.4.3	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak manşon üzerinde basınç testi uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kesikli elyaf sarma yöntemi ile boru/manşon üretmek	G.1	Kesikli elyaf sarma makinesi ayarlarını yapmak	G.1.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak sürekli elyaf sarma makinesinin parametrelerini ayarlar.
				G.1.2	Ürün özelliklerine uygun olarak kum reçine ve sertleştirici dozajını belirler.
				G.1.3	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak kesikli elyaf sarma makinesi elyaf besleme pozisyonunu hazırlar.
		G.2	Kesikli elyaf sarma yöntemi ile boru/manşon üretimi yapmak	G.2.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak kesikli elyaf sarma makinesini çalıştırarak boru üretimi yapar.
				G.2.2	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak ürün kontrolü yapar.
		G.3	Ürünün sertleşmesini (kürleşmesini) sağlamak	G.3.1	İşletme prosedürlerine uygun olarak sertleştirme fırınında veya sertleşme alanında ürünü belirlenen özelliklere uygun olarak sertleştirir.
				G.3.2	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak sertleşmeyi kontrol eder.
		G.4	Ürünü kalıptan çıkartmak	G.4.1	İşletme prosedürlerine uygun olarak hidrolik ürün çıkartma sistemini çalıştırır ve ürünü veya kalıbı çekerek ürünü kalıptan çıkartır.
				G.4.2	İşletme prosedürlerine uygun olarak pah kırma ve çapı hassas ölçüye getirme (boru kalibrasyonu) işlemlerini yapar.
				G.4.3	Ürünün kontrollerini yaparak belirlenen özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
				G.4.4	Ürünü zarar görmeyecek biçimde muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Savurma döküm yöntemi ile boru üretmek	H.1	Savurma döküm makinesi ayarlarını yapmak	H.1.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak savurma döküm makinesinin parametrelerini ayarlar.
				H.1.2	Ürün özelliklerine uygun olarak kum reçine ve sertleştirici dozajını belirler.
		H.2	Boru üretimi yapmak	H.2.1	Ürün özelliklerine ve işletme prosedürlerine uygun olarak savurma döküm makinesini çalıştırarak boru üretimi yapar.
				H.2.2	Ürünün özelliklerine göre ara kontrolleri yapar.
		H.3	Ürünün sertleşmesini (kürleşmesini) sağlamak	H.3.1	İşletme prosedürlerine uygun olarak sertleştirme fırınında veya sertleşme alanında ürünü belirlenen özelliklere uygun olarak sertleştirir.
				H.3.2	Ürün özelliklerine ve iş emrine uygun olarak sertleşmeyi kontrol eder.
		H.4	Ürünü kalıptan çıkartmak	H.4.1	Ürün çıkartma sistemini çalıştırır ve işletme prosedürlerine uygun olarak ürünü kalıptan çıkartır.
				H.4.2	Ürünün kontrollerini yaparak belirlenen özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
				H.4.3	Ürünü zarar görmeyecek biçimde muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Üretim sonrası işlemleri yapmak	I.1	Ürünün son işlemlerini (taşlama/tesviye/sertleştirme/parlatma/boyama) yapmak	I.1.1	Ürünün iş emrine uygun kontrollerini (görsel ve sertlik, ağırlık ve boyut, vb.) yapar.
				I.1.2	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü gerçek boyutlarına gelecek şekilde keser.
				I.1.3	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü gerçek boyutlarına gelecek şekilde kesim kontrollerini yapar.

			I.1.4	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü taşlar ve tesviye eder.
			I.1.5	Talimatta belirtilen yöntemlere göre ürünün tamir ve tadilat işlemlerini yaparak onaylatır.
			I.1.6	Gerekirse çok parçalı ürünün iş emrine uygun montajını yapar.
			I.1.7	İş emrine uygun olarak ürün yüzeyini düzeltir.
			I.1.8	İş emrine uygun olarak ürün yüzeyine reçine uygular.
			I.1.9	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü (bekleterek, fırınlama, vb. yöntemlerle) sertleşmesini sağlar.
			I.1.10	Gerekirse ürün özelliklerine uygun olarak ürünü parlatır.
			L.1.11	Gerekirse iş emrine uygun olarak ürünü boyar.
	I.2	Makine, ekipman ve araç-gerecin bakımını ve temizliğini yapmak	I.2.1	Çalışma ortamı ve araç-gereçleri işletme prosedürlerine uygun olarak temizler.
			I.2.2	Makine talimatları ve işletme prosedürlerine göre sürekli ve kesikli elyaf sarma ve savurma döküm yöntemlerinde kullanılan makine ve teçhizatın bakım ve temizliğini yapar.
	I.3	Ürünü ambalajlamak	I.3.1	Ürünü işletme prosedürlerine uygun ve talimatta belirtilen şekilde paketler.
			I.3.2	Ürünü işletme prosedürlerine uygun ve talimatta belirtilen şekilde etiketler.
			I.3.3	Ürünü işletme prosedürlerine uygun ve talimatta belirtilen şekilde sevkiyat alanına çeker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Sürekli ve kesikli elyaf sarma ve savurma döküm yönteminde üretim sonrası işlemleri yapmak	I.1	Ürünün son işlemlerini (taşlama/tesviye/sertleştirme/parlatma/boyama) yapmak	I.1.1	Ürünün iş emrine uygun kontrollerini (görsel ve sertlik, ağırlık ve boyut, vb.) yapar.
				I.1.2	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü gerçek boyutlarına gelecek şekilde keser.
				I.1.3	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü gerçek boyutlarına gelecek şekilde kesim kontrollerini yapar.
				I.1.4	Ürün özelliklerine uygun olarak ürünü taşlar ve tesviye eder.
				I.1.5	Talimatta belirtilen yöntemlere göre ürünün tamir ve tadilat işlemlerini yaparak onaylatır.
				I.1.6	Gerekirse çok parçalı ürünün iş emrine uygun montajını yapar.
				I.1.7	İş emrine uygun olarak ürün yüzeyini düzeltir.
				I.1.8	İş emrine uygun olarak ürün yüzeyine reçine uygular.
				I.1.9	Gerekirse ürün özelliklerine uygun olarak ürünü parlatır.
				I.1.10	Gerekirse iş emrine uygun olarak ürünü boyar.
		I.2	Makine, ekipman ve araç-gerecin bakımını ve temizliğini yapmak	I.2.1	Çalışma ortamı ve araç-gereçleri işletme prosedürlerine uygun olarak temizler.
				I.2.2	Makine talimatları ve işletme prosedürlerine göre sürekli ve kesikli elyaf sarma ve savurma döküm yöntemlerinde kullanılan makine ve teçhizatın bakım ve temizliğini yapar.
		I.3	Ürünü ambalajlamak	I.3.1	Ürünü işletme prosedürlerine uygun ve talimatta belirtilen şekilde paketler.
				I.3.2	Ürünü işletme prosedürlerine uygun ve talimatta belirtilen şekilde etiketler.
				I.3.3	Ürünü işletme prosedürlerine uygun ve talimatta belirtilen şekilde sevkiyat alanına çeker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	J.1	Eğitim planlaması ve organizasyon çalışmalarına katılmak	J.1.1	Eğitim ihtiyaçlarını tespit eder ve ilgili birimlere iletir.
				J.1.2	Üretim planlamasına göre organize edilen eğitimlere katılır ve katkı sağlar.
		J.2	Mesleki bilgilerini paylaşmak	J.2.1	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.
				J.2.2	Kompozit üretim ile ilgili bilgilendirmelere ve eğitimlere katkı sağlar.

TASLAK

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Aksesuar malzemeleri
2. Ambalaj malzemesi
3. Anahtar ve tornavida çeşitleri
4. Aparat çeşitleri
5. Ayırıcı film
6. Bant çeşitleri
7. Basınç test ünitesi
8. Beher kapları
9. Bıçak çeşitleri
10. Boya makinesi ve tabancası
11. Cıvata çeşitleri
12. Conta çeşitleri
13. Dekupaj
14. Dolgu ve katkı malzemeleri
15. Eğe çeşitler
16. Elyaf çeşitleri
17. Elyaf püskürtme kafası
18. Fırça ve rulo çeşitleri
19. Fırın
20. Filtre çeşitleri
21. Folyo çeşitleri
22. Freze
23. Hava tabancası
24. Havalandırma sistemi
25. Hidrolik ürün çıkartma makinesi
26. Hortum çeşitleri
27. İlk yardım malzemeleri
28. Jelkot çeşitleri
29. Kafes çeşitleri
30. Kalıp çeşitleri ve kalıp ayırıcı
31. Karıştırıcı çeşitleri
32. Kaydırıcı
33. Kaynak makinesi
34. Kazan çeşitleri
35. Kesikli elyaf sarma makinesi
36. Kırtasiye malzemeleri
37. Kişisel koruyucu donanımlar (Başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi, iş ayakkabısı ve iş gözlüğü vb.)
38. Kompresör
39. Koruyucu film
40. Makas çeşitleri
41. Manşon makinesi
42. Matkap çeşitleri
43. Mengene
44. Merdane çeşitleri
45. Montaj malzemeleri

46. Ölçü aletleri
47. Palet çeşitleri
48. Pompa çeşitleri
49. Reçine çeşitleri
50. Rulo çeşitleri
51. Savurma döküm makinesi
52. Sehpa ve raf çeşitleri
53. Sertleştirici çeşitleri
54. Sertlik ölçer
55. Spatula
56. Streç makinesi
57. Sürekli elyaf sarma makinesi
58. Şablon çeşitleri
59. Taş motoru
60. Taşıma ve kaldırma araçları
61. Temizlik malzemeleri
62. Terazi çeşitleri
63. Vakum pompası
64. Yaş film tarağı
65. Zımpara çeşitleri ve zımpara makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Analitik düşünme becerisi
3. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
4. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
5. Boya kimyasalları bilgisi
6. Boya uygulama bilgisi
7. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
8. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
9. Ekipman, malzeme koruma ve temizlik bilgisi
10. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi ve becerisi
11. El yatırması yöntemiyle kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
12. Elyaf çeşitlerini ayırt etme bilgi ve becerisi
13. Elyaf sarma yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
14. Görsel yetenek ve el becerisi
15. Göz, zihin koordinasyon becerisi
16. Hijyen bilgisi
17. İlk yardım bilgisi
18. İş organizasyonu bilgisi ve becerisi
19. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
20. İşyeri çalışma talimatları bilgisi
21. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
22. Kalite yönetim sistemi bilgisi

23. Kayıt tutma bilgisi ve becerisi
24. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
25. Malzeme güvenlik bilgi formlarındaki hususları (MSDS) uygulama bilgi ve becerisi Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
26. Kompozit ürün bilgisi
27. Malzeme bilgisi
28. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
29. Mesleki kimya bilgisi
30. Mesleki matematik bilgisi
31. Mesleki terim bilgisi
32. Öğrenme, öğrendiklerini aktarabilme ve kendini geliştirme yeteneği
33. Ölçme ve ölçme araçları kullanma bilgisi ve becerisi
34. Savurma döküm yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
35. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
36. Sektöre ve işyerine özel ulusal ve uluslararası talimatlar, standartlar ve yönetmelikler bilgisi
37. Taşıma ve kaldırma araçları kullanma bilgisi ve becerisi
38. Teknik dokümanları okuma ve anlama bilgisi ve becerisi
39. Temel bilgisayar kullanım bilgisi
40. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
41. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
42. Yazılı ve sözlü iletişim becerisi
43. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine ve çalışma arkadaşlarına doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
3. Çalışma arkadaşlarına karşı sabırlı ve hoşgörülü olmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Detaylara özen göstermek ve dikkatli olmak
7. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
8. Ekip içinde uyumlu çalışmak
9. İnsan ilişkilerine özen göstermek
10. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
11. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
12. İşyeri tertibine ve çalışma disiplinine özen göstermek
13. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
14. Karşılaşılan sorunlara çözüm odaklı yaklaşmak.
15. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
16. Mesleği ile ilgili eğitimlere katılma ve mesleki bilgilerini geliştirme konusunda istekli olmak
17. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak

18. Müşteri ilişkilerinde nazik ve güler yüzlü olmak.
19. Planlı ve organize olmak
20. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
21. Süreç kalitesine özen göstermek
22. Zamanı iyi kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Elyaf Sarma, Savurma Döküm) (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma şartlarının sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Güncelleme Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardını Güncelleyen Kuruluşun Ekibi

Av. Saadet CEYLAN ,	Genel Sekreter, KİPLAS
Seçil UTKU ŞAHİNTÜRK ,	Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS
Erdem ABAKA ,	Uzman, KİPLAS
A.Besim DURGUN ,	Uzman, (AVEDU)
Hafise KAYNARCA ,	Uzman, (AVEDU)
Tekin BALKIZ ,	Alan Uzmanı, (AVEDU)
İlknur BOLU ,	Alan Uzmanı, (AVEDU)
Özkay ÖZ ,	Alan Uzmanı, (AVEDU)
Hüseyin KARATAY ,	Alan Uzmanı, (AVEDU)

3. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

2.1 Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

İsmail H.HACIALİOĞLU	KOMPOZİT SANDER
Behlül METİN ,	KAUÇUK DERNEĞİ
Tufan ÇINARSOY ,	BOSAD
Burak AYMETE ,	BOSAD
Kaan CAĞIN ,	BOSAD
Kemal KOÇ ,	BOSAD
Murat AKYÜZ ,	İMMİB
Bülent HAKOĞLU ,	KSO
Hakan ÇOBAN ,	İSO
Şekib ALDAGIÇ ,	İSO
Özkan SAV ,	İSO
Bülent SAVAŞ ,	İSO
Mehmet UYSAL ,	İTO

Recep DAYIOĞLU ,	İTO
Cemil Hakan KILIÇ ,	İTO
Fahrettin KAZAK ,	İSPE
Hülya USLU ,	İSPE
H. Tahsin DURMUŞ ,	KMO
Sedat ÖZÇELİK ,	MAPESAD
Prof. Dr. Tekin ARDA ,	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 Güncellenmesine Katkıda Bulunanlar

Aşkın SÜZÜK -	PETROL-İŞ
Ayfer EĞİLMEZ -	PETROL-İŞ
H. Tahsin DURMUŞ -	KMO
Süleyman AYDINÖZ	BETEK BOYA
Burcu KARALI,	BETEK BOYA
Berk AYGEN,	BETEK BOYA
Burak AYMETE -	POLİSAN BOYA
Kaan ÇAĞIN -	POLİSAN BOYA
Cengiz ÖNDER -	POLİSAN BOYA
Ufuk KAHRAMAN -	POLİSAN BOYA
Seda VELİOĞLU -	POLİSAN BOYA
Murat YALÇIN -	DYO BOYA

Selçuk TUNCA -

DYO BOYA

Yusuf IŞIK,

POLİN SU PARKLARI

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

3.1 Kimya Sektör Platformu

- AEROSOL SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- AMBALAJ SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- ANADOLU ÜNİVERSİTESİ MÜH. MİMARLIK FAKÜLTESİ KİMYA MÜHENDİSLİĞİ
- BOYA SANAYİCİLERİ DERNEĞİ (BOSAD)
- EGE PLASTİK SANAYİCİLERİ DERNEĞİ (EGEPLASDER)
- FLEXİBİL AMBALAJ SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- ISPE SAĞLIK BİLİMLERİ DERNEĞİ
- İLAÇ ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (İEİS)
- İSTANBUL KİMYEVİ MADDE VE MAMULLERİ İHRACATÇI BİRLİKLERİ (İKMİB)
- KATALİZ DERNEĞİ
- KAUÇUK DERNEĞİ
- KİMYA MÜHENDİSLERİ ODASI İSTANBUL ŞUBE
- KİMYA SANAYİCİ VE TOPTANCI İŞ ADAMLARI DERNEĞİ (KİMSAD)
- KİMYA SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- KİMYAGERLER DERNEĞİ
- KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- KOZMETİK VE TEMİZLİK ÜRÜNLERİ SANAYİCİLERİ DERNEĞİ
- LİKİT PETROL GAZCILARI DERNEĞİ (LPG)
- PETROL ÜRÜNLERİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (PUİS)
- T. POLİMER BİLİM VE TEKNOLOJİSİ DERNEĞİ
- T. SAĞLIK ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (SEİS)
- TARIM İLAÇLARI SANAYİCİ İTHALATÇI VE TEMSİLCİLERİ DERNEĞİ(TİSİT)
- TÜRK PLASTİK SANAYİCİLERİ ARAŞTIRMA, GELİŞTİRME VE EĞİTİM VAKFI (PAGEV)
- TÜRKİYE KİMYA DERNEĞİ (TKD)

3.2 Üniversiteler

- ÇUKUROVA ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- ÇUKUROVA ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK MİMARLIK FAKÜLTESİ
- FIRAT ÜNİVERSİTESİ FEN FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- FIRAT ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- FIRAT ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ ATATÜRK MESLEK YÜKSEKOKULU
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- GAZİ ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI

- İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ KİMYA METALÜRJİ FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ HERKE ÖMER İSMET UZUNYOL MESLEK YÜKSEKOKULU
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- KOCAELİ ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- MARMARA ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- MARMARA ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- MARMARA ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- ORTA DOĞU TEKNİK ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- ORTA DOĞU TEKNİK ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- SAKARYA ÜNİVERSİTESİ FEN EDEBİYAT FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- SAKARYA ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ DEKANLIĞI
- SAKARYA ÜNİVERSİTESİ TEKNİK EĞİTİM FAKÜLTESİ DEKANLIĞI

3.3 Meslek Liseleri

- ALIĞA ANADOLU TEKNİK LİSESİ, ANADOLU MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇAY TEKNİK LİSE VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- GEBZE PAGEV TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- İNÖNÜ ANADOLU TEKNİK, TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- KÖSEKÖY ANADOLU TEKNİK LİSE, TEKNİK LİSE VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- MANİSA ÇUKUROVA KİMYA TEKNİK VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ
- MEHMET RÜŞTÜ UZEL KİMYA MESLEK LİSESİ VE KİMYA TEKNİK LİSESİ
- POLİNAS ANADOLU MESLEK LİSESİ VE ENDÜSTRİ MESLEK LİSESİ MÜDÜRLÜĞÜ

3.4 Bakanlıklar Ve Kamu Kurumları

- AİLE VE SOSYAL POLİTİKALAR BAKANLIĞI - ÖZÜRLÜ VE YAŞLI HİZMETLERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - BİLİM VE TEKNOLOJİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - METROLOJİ VE STANDARDİZASYON GENEL MD.
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - SANAYİ BÖLGELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- BİLİM, SANAYİ VE TEKNOLOJİ BAKANLIĞI - SANAYİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

- ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK BAKANLIĞI - ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK EĞİTİM VE ARAŞTIRMA MERKEZİ
- ÇALIŞMA VE SOSYAL GÜVENLİK BAKANLIĞI - İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇEVRE VE ŞEHİRCİLİK BAKANLIĞI - ÇEVRE YÖNETİMİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- ÇEVRE VE ŞEHİRCİLİK BAKANLIĞI - ÇEVRESEL ETKİ DEĞERLENDİRMESİ İZİN VE DENETİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- DEVLET PERSONEL BAŞKANLIĞI
- ETİ MADEN İŞLETMELERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- KÜÇÜK VE ORTA ÖLÇEKLİ İŞLETMELERİ GELİŞTİRME VE DESTEKLEME İDARESİ BAŞKANLIĞI
- MAKİNE VE KİMYA ENDÜSTRİSİ KURUMU GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI – HAYAT BOYU EĞİTİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI - YENİLİK VE EĞİTİM TEKNOLOJİLERİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI - TALİM VE TERBİYE KURULU
- MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI- MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- TÜRK AKREDİTASYON KURUMU
- TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ
- TÜRKİYE BİLİMSEL VE TEKNOLOJİK ARAŞTIRMA KURUMU
- TÜRKİYE İSTATİSTİK KURUMU
- TÜRKİYE İŞ KURUMU İŞGÜCÜ UYUM DAİRESİ BAŞKANLIĞI
- TÜRKİYE İŞ KURUMU İŞKUR GENEL MÜDÜRLÜĞÜ
- YÜKSEKÖĞRETİM KURUMU BAŞKANLIĞI

3.5 TİSK'e Bağlı İşveren Sendikaları

- ÇİMENTO ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- KAMU İŞLETMELERİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KAMU-İŞ)
- MAHALLİ İDARELER İŞVERENLERİ SENDİKASI (MİS)
- MAHALLİ İDARELER KAMU İŞVEREN SENDİKASI (MİKSEN)
- TURİZM ENDÜSTRİSİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜM ÖZEL EĞİTİM KURUMLARI İŞVERENLERİ SENDİKASI (TEKİS)
- TÜRK AĞIR SANAYİİ VE HİZMET SEKTÖRÜ KAMU İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜHİS)
- TÜRK ARMATÖRLERİ İŞVERENLER SENDİKASI
- TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ
- TÜRKİYE AĞAÇ SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE CAM, ÇİMENTO VE TOPRAK SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE DERİ SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜDİS)
- TÜRKİYE GIDA SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜGİS)
- TÜRKİYE İNŞAAT SANAYİCİLERİ İŞVEREN SENDİKASI (İNTES)
- TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
- TÜRKİYE SELÜLOZ, KAĞIT VE KAĞIT MAMULLERİ SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE ŞEKER SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI

- TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
- TÜRKİYE TOPRAK, SERAMİK, ÇİMENTO VE CAM SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI

3.6 Diğer Kuruluşlar

- ANKARA SANAYİ ODASI
- EGE BÖLGESİ SANAYİ ODASI
- HAK İŞÇİ SENDİKALARI KONFEDERASYONU - HAK-İŞ
- İSTANBUL SANAYİ ODASI
- İSTANBUL TİCARET ODASI
- KİMYA MÜHENDİSLERİ ODASI
- KOCAELİ SANAYİ ODASI
- MESLEKİ EĞİTİM VE KÜÇÜK SANAYİ DESTEKLEME VAKFI
- PETROL-İŞ SENDİKASI
- T. İLAÇ SAN. DERNEĞİ
- TÜRK MÜHENDİS VE MİMAR ODALARI BİRLİĞİ
- TÜRKİYE DEVRİMCİ İŞÇİ SENDİKALARI KONFEDERASYONU - DİSK
- TÜRKİYE ESNAF VE SANATKARLA KONFEDERASYONU TESK
- TÜRKİYE İHRACATÇILAR MECLİSİ
- TÜRKİYE İŞÇİ SENDİKALARI KONFEDERASYONU - TÜRK-İŞ
- TÜRKİYE İŞVEREN SENDİKALARI KONFEDERASYONU (TİSK)
- TÜRKİYE ODALAR VE BORSALAR BİRLİĞİ

3.7 KİPLAS Üyeleri

- AKDENİZ KİMYA SAN.VE TİC.A.Ş.
- AKSOY PLASTİK SAN.VE TİC.A.Ş.
- AKTAŞ DIŞ TİCARET A.Ş.
- AKPA DAY. TÜK., LPG VE AKARYAKIT ÜRÜNLERİ PAZ. A.Ş. ANKARA ŞUBESİ
- ANELMAK MAKİNA VE ELEKTRONİK SAN. VE TİC.A.Ş.
- AYGAZ A.Ş.
- AYGAZ A.Ş.
- AYGAZ A.Ş.
- AYGAZ A.Ş.
- BASF TÜRK KİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ. (Dilovası mevki Gebze Kocaeli)
- BASF TÜRK KİMYA SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ. (Çayırova mevki Gebze Kocaeli)
- BASF TÜRK KİMYA SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ. (GOSB)
- BETEK BOYA VE KİMYA SAN.A.Ş.
- ÇBS BOYA KİMYA SAN.ve TİC.A.Ş.
- COLGATE PALMOLİVE TEMİZLİK ÜRÜNLERİ SAN. ve TİC. A.Ş.
- COVERIS RIGID TURKEY AMB.SAN.A.Ş.
- ÇUKUROVA KİMYA ENDÜSTRİSİ A.Ş.
- DYO BOYA FABRİKALARI SAN.VE TİC.A.Ş.(Gebze-Kocaeli)
- DYO BOYA FABRİKALARI SAN.VE TİC.A.Ş. (İzmir)
- DYO MATBAA MÜREKKEPLERİ SAN. VE TİC. A.Ş.

- EGEPLAST-EGE PLASTİK TİCARET VE SAN.A.Ş.
- ELBA BANT SAN. VE TİC.A.Ş.
- EMİNİŞ AMBALAJ SAN.VE TİC.A.Ş.
- GÜBRE FABRİKALARI T.A.Ş. (Süperfosfat Fab.)
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END.A.Ş.
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END.A.Ş.
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END.A.Ş.
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END.A.Ş.
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END.A.Ş.
- HABAŞ SİNAİ VE TIBBİ GAZLAR İSTİHSAL END.A.Ş.
- HERKİM POLİMER KİMYA SAN.VE TİC.A.Ş.
- HUHTAMAKİ TURKEY GIDA SERVİSİ AMBALAJI A.Ş.
- İBRAHİM ETEM ULGAY İLAÇ SAN.TÜRK A.Ş.
- İGSAŞ, İSTANBUL GÜBRE SAN.A.Ş.
- JOTUN BOYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- JOTUN BOYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- KOCAELİ GEBZE V (KİMYA) İHTİSAS ORGANİZE SANAYİ BÖLG. (GEBKİM)
- KORUMA KLOR ALKALİ SAN. VE TİC.A.Ş.
- KCC BOYA SAN. VE TİC.LTD.ŞTİ
- LUXOTTİCA GÖZLÜK END. VE TİC A.Ş.
- MARSHALL BOYA VE VERNİK SAN.A.Ş.
- MECAPLAST OTOMOTİV ÜRÜNLERİ SAN. VE TİC.A.Ş.
- MUTLU AKÜ VE MALZEMELERİ SAN.A.Ş.
- MUTLU PLASTİK VE AMB. SAN.A.Ş.
- ÖNEN TİCARET
- N.V. TURKSE PERENCO
- PETKİM PETROKİMYA HOLDİNG A.Ş.
- PETLAŞ LASTİK SAN.VE TİC.A.Ş.
- PFİZER İLAÇLARI LTD.ŞTİ.
- PHARMAVISION SAN. VE TİC.A.Ş.
- PİMAŞ PLASTİK İNŞAAT MALZ. SAN.A.Ş.
- PLASTİMAK PLASTİK PROFİL ENJ.SAN.TİC.A.Ş.
- PLASTİFORM PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş
- PROCTER AND GAMBLE TÜKETİM MALLARI A.Ş.
- POLİN SU PARKLARI VE HAVUZ SİSTEMLERİ A.Ş
- POLİPORT KİMYA SAN VE TİC.A.Ş.
- POLİSAN KİMYA SAN.A.Ş.
- PULCRA KİMYA SAN. VE TİC.A.Ş.
- STAR RAFİNERİ A.Ş.
- SANTA FARMA İLAÇ SAN.A.Ş.
- SAND PROFİLE KAUCUK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- SELKİM SELÜLOZ KİMYA SAN.A.Ş.
- SETAŞ KİMYA SANAYİİ A.Ş.
- SUMİTOMO RUBBER AKO LASTİK SANAYİ ve TİCARET A.Ş
- TİMSAN HİDROLİK – PNÖMATİK A.Ş.

- TRANSATLANTIC EXP. MED. INT. PTY MERKEZİ AVUSTRALYA TÜRKİYE İSTANBUL ŞUBESİ
- TRELLEBORG ÇERKEZKÖY OTOMOTİV SAN. VE TİC. A.Ş.
- THRACE BASIN NATURAL GAS (TÜRKİYE) CORPORATION
- TRISTONE FLOWTECH İSTANBUL OTOMOTİV SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ (HORTUM FAB.)
- TOROS TARIM SAN.VE TİC.A.Ş.
- TOROS TARIM SAN.VE TİC.A.Ş.
- TOROS TARIM SAN.VE TİC.A.Ş. (SAMSUN)
- TÜRK HENKEL KİMYEVİ MADD. SAN.A.Ş.
- TÜRK HENKEL KİMYEVİ MADD. SAN.A.Ş. (ANKARA)
- ÜROSAN KİMYA SANAYİ A.Ş.
- VATAN PLASTİK SAN.VE TİC.A.Ş.

4.MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Fatma Zerrin GÖRGÜN,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Aslıcan GÜLER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Orhan ÇETİNKAYA,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Bektaş KILIÇ,	Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı)
Sema SAYILI,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı)
Doç. Dr. Halil DEMİRER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Erkan BAYKUT,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ayfer EĞİLMEZ,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Atakan ÇELİK,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Kudret ÖRGEL,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Erdem ABAKA,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Süleyman ARIKBOĞA,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Başkan Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Aile ve Sosyal Politikalar Bakanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları)
Mustafa DEMİR,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

TASLAK