



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**KOMPOZİT ÜRÜN ÜRETİM ELEMANI (DEVAMLI LEVHA)**

**SEVİYE 3**

**REFERANS KODU / [...]**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / [...]**

<b>Meslek:</b>	<b>Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Devamlı Levha)</b>
<b>Seviye:</b>	3 <sup>I</sup>
<b>Referans Kodu:</b>	.....
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS)</b> <b>KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:</b>	..... Tarih ve ..... Sayılı Karar
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	...
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

<sup>1</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (3) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**APARAT:** Cihaz, takım, aleti,

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

**CAMELYAFI:** Erimiş camın çekilmesi ile elde edilen bağımsız filamentleri,

**CAM ELYAF TAKVİYELİ PLASTİKLER (CTP):** Cam elyafı ile takviye edilmiş termoset ve termoplastik reçineleri,

**ÇAPAK:** Bir parça işlenirken kenarında kalan kırıntıları,

**DEVAMLILIK LEVHA:** Sürekli levha üretiminde genellikle 3 metreye kadar genişliği olan ve yüksek kapasite üretim yapabilen makinelerde iki film arasında elyaf ve polyesterin rulolardan geçirilerek emdirilmesi ve fırın içinde sertleşmesinin sağlanması, bu şekilde iki tarafı düzgün ve parlak levhaların istenilen uzunluklarda kesildiği üretim prosesini,

**DOLGU MALZEMESİ:** Reçinelerin özgün özellikleri azaltılmaksızın dolgu katmak amacıyla kullanılan düşük maliyetli malzemeleri,

**DOZAJ:** Bir bileşiğe veya bir karışıma girecek madde miktarını,

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

**FİTİL:** Çok sayıda delik içeren kovanlardan akan cam liflerinin doğrudan sarılması veya cam elyafı demetlerinin birbirine paralel olarak bükülmeden sarılması ile elde edilen bobinleri,

**HOMOJEN:** Bir karışımın her bir noktasında aynı özelliği göstermesini,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**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 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 SETİ:** Levha prosesinde levhalara şekil verme amacıyla kullanılan ve çok parçadan oluşan şekillendirme takımını,

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

**KATALİZÖR:** Bu endüstride başlatıcı ile eş anlamlı olan malzemeyi,

**KEÇE:** Tesadüfi bir dağılımla, bir bant üzerine kırılan elyaftan oluşan ve bir bağlayıcı aracılığı ile bir arada tutularak kumaş haline getirilmiş takviye malzemesini,

**KILAVUZ:** Elyafın sehpadan kalıba giderken içerisinden geçtiği yolluklara verilen isimi,

**KIRPMA:** Sürekli elyafın dönen lastik tambur ve boyuna yerleştirilmiş bir bıçak tamburu arasından geçirilerek bıçak tamburunun lastik tambur üzerine uyguladığı baskı suretiyle kesilmesini,

**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 bileşikleri,

**KONVEYÖR:** Bantlı veya rulolu taşıma sistemini,

**PİGMENT:** Renk veren kimyasal maddeyi,

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

**RULO (TAŞIYICI RULO):** Devamlı levha makinesinde bulunan ve levhanın üzerinde taşındığı boruları,

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

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ .....	6
2. MESLEK TANITIMI.....	7
2.1. Meslek Tanımı.....	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler .....	9
3. MESLEK PROFİLİ.....	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri .....	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman .....	25
3.3. Bilgi ve Beceriler .....	26
3.4. Tutum ve Davranışlar .....	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....	28

## 1. GİRİŞ

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

## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Devamlı Levha) (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak kalite sistemleri çerçevesinde ve verimlilik bilinciyle devamlı levha üretim yöntemini kullanarak elyafın sıvı reçineyle ıslatılıp fırın içerisinde kalıplanarak şekillendirilmesi prensibiyle kompozit ürün üretme bilgi, beceri ve yetkinliğine sahip olan kişidir. Üretim planı doğrultusunda belirlenen standartlara uygun olarak kompozit ürün elde etmek için hammaddeleri, devamlı levha üretim hattını oluşturan üniteleri, ürüne ilişkin kalıp setini ve diğer yardımcı makineleri üretime hazırlar, gerekli kontrolleri yapar, üretim yapar ve ürünün son işlemlerini tamamlayarak ürünü sevkiyata hazır hale getirir. Bu işlemleri yerine getirirken kullandığı makine, ekipman ve teçhizatın temizliğini yapar, üretim süreciyle ilgili tüm kayıtları tutar.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8229 (Başka Yerde Sınıflandırılmamış Kimyasal Ürünler İle İlgili Makine Operatörleri)

### 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği  
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği  
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik  
Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik  
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik  
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği  
Gürültü Yönetmeliği  
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği  
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği  
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği  
İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü  
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik  
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik  
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği  
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik  
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik  
Makine Emniyeti Yönetmeliği  
Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat Ve Koruyucu Sistemler İle İlgili Yönetmelik

Parlayıcı Patlayıcı Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik  
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Maddelere ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Etiketlendirilmesi ve Ambalajlanması Hakkında Yönetmelik

Titreşim Yönetmeliği

TS 18001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi

TS EN ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi

TS EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemi

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

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

#### **2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

TS 4997-1 EN 14118-1 Takviye malzemeleri - Tekstil cam keçeler (kesikli elyaftan ve sürekli elyaftan yapılan keçeler) - Özellikler- Bölüm 1: İşaretlerle gösterme

TS 4997-2 EN 14118-2 Takviye malzemeleri - Tekstil cam keçeler (kesikli elyaftan ve sürekli elyaftan yapılan keçeler) - Özellikler - Bölüm 2: Deney metotları ve genel özellikler

TS 4997-3 EN 14118-3 Takviye malzemeleri - Tekstil cam keçeler (kesikli elyaftan ve sürekli elyaftan yapılan keçeler) - Özellikler - Bölüm 3: Belirli özellikler

TS 4998-1 EN 14020-1 Takviye malzemeleri - Tekstil cam fitiller - Özellikler - Bölüm 1: İşaretlerle gösterme

TS 4998-2 EN 14020-2 Takviye malzemeleri - Tekstil cam fitiller - Özellikler - Bölüm 2: Deney metotları ve genel özellikler

TS 4998-3 EN 14020-3 Takviye malzemeleri - Tekstil cam fitiller - Özellikler Bölüm 3 – Belirli özellikler

TS 5258 Doymamış Polyester Reçine-Elyaf Takviyeli Plastikler İçin

TS 5258/T1 Doymamış Polyester Reçine-Elyaf takviyeli plastikler için

TS 6995 EN ISO 3672-1 Plâstikler-Doymamış polyester reçineler (UP-R) Bölüm 1: Özelliklerin işaretlerle gösterilmesi sistemi



TS 7279 Cam Elyafı ile Takviyeli Plastik (CTP) Düz ve Oluklu Levhalar

TS 7279/T1 Cam Elyafı ile Takviyeli Plastik (CTP) Düz ve Oluklu Levhalar Tadil 1

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

## **2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (Devamlı Levha) (Seviye 3) kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, gürültülü, kokulu ve kimyasal maddelerin bulunduğu bir ortamda çoğunlukla ayakta durarak ve vardiyalı olarak çalışır. Kompozit ürün üretim elemanı kalite, bakım, depo ve sevkiyat görevlileri ile birlikte çalışır. Uygun olmayan koşullarda kimyasal maddelere maruz kalma riski bulunmaktadır. Çalışma ortamına uygun kişisel koruyucu donanım kullanır.

## **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

### 3. MESLEK PROFİLİ

#### 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere ve/veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları (KKD) kullanır.
				A.1.3	Kişisel koruyucu donanımların, eksik olup olmadığını, kullanıma uygunluğunu ve son kullanım tarihlerini kontrol ederek uygun olmayanları yenileri ile değiştirir.
				A.1.4	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını ilgili mevzuata uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.5	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını mevzuat hükümleri doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.
				A.1.6	İş sağlığı ve güvenliğini tehlikeye düşürecek durumları önler, önleyemediklerini ilgili birime bildirir.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Riskli maddelerin belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde bulunmasını sağlayarak kullanımlarına dikkat eder.
				A.2.2	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri ulusal mevzuat ve standartlar kapsamında değerlendirerek muhtemel tehlikelerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.3	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Statik elektrik birikme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yaparak teknik emniyet önlemlerini alır.
				A.3.2	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.3.3	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını yetkililere bildirir.
				A.3.4	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum prosedürlerini uygular.
				A.3.5	Acil durumlarda çıkış ve/veya kaçış prosedürlerine uygun hareket eder.
				A.3.6	Acil çıkış ve/veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililer ve iş arkadaşlarıyla paylaşmak üzere yapılan periyodik çalışmalara ve tatbikatlara katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Yaptığı işle ilgili olarak çevre boyut-etki değerlendirmesi çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Geri dönüştürülebilir malzemelerin kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırarak sınıflandırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayrıştırarak geçici depolamasını 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	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin mevzuatta belirtilen şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	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 sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini izin verilen tolerans ve sapmalara göre uygular.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarını uygular.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve diğer formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu denetler.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan uygunsuzlukların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan uygunsuzlukları yetkili kişilere bildirerek ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Uygunsuzluğu oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği uygunsuzlukları ilgili birime bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma organizasyonu yapmak	D.1	Çalışma alanını düzenlemek	D.1.1	Çalışma alanını iş verimliliği açısından kontrol ederek uygun olmasını sağlar.
				D.1.2	Çalışma alanı içerisinde işiyle ilgili olmayan malzemeleri ortamdan uzaklaştırır / uzaklaştırılmasını sağlar.
				D.1.3	Çalışma alanı ile ilgili ekipmanların bulunması gereken yerleri tanımlayarak ekipmanların belirtilen yerlerinde bulunmasını sağlar.
				D.1.4	Kullandığı makine ve ekipmanların sürekli temiz ve çalışabilir durumda olmasını sağlar.
				D.1.5	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.6	Çalışma alanını gerçekleştirilecek diğer işlemlere uygun şekilde bırakır.
		D.2	Çalışma programı yapmak	D.2.1	İş emirlerini ve belirtilen dokümanları işe başlamadan önce ilgili birimden alır.
				D.2.2	İşyeri prosedürlerine ve talimatlarına göre çalışma programını yapar.
				D.2.3	Devreden işlerin kontrolünü yaparak kayıtlarını tutar.
				D.2.4	Çalışma programlarını Günlük, haftalık, aylık ve yıllık bazda takip eder.
				D.2.5	İş emri doğrultusunda çalışma ekibini oluşturarak iş dağılımını yapar.
		D.3	Araç, gereç ve ekipman hazırlamak	D.3.1	Yapacağı iş ile ilgili araç, gereç ve ekipmanları hazırlayarak, çalışır durumda olup olmadıklarını kontrol eder.
				D.3.2	Kalibrasyon etiketlerini kontrol ederek uygunsuzluk durumunda ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeleri üretime hazırlamak (Devamı var)	E.1	Hammaddeleri kontrol etmek	E.1.1	İlgili birimden iş emrini alarak gerekli hammaddeleri 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	Ortam ve hammaddelerin sıcaklıklarını kontrol eder.
				E.1.5	Hammaddeleri belirtilen miktarlarda ölçer ve hazırlar.
				E.1.6	Hammaddelerle ilgili kayıtları tutar.
		E.2	Elyafı üretime hazırlamak	E.2.1	Elyaf tipini (fitil, keçe) iş emrine göre seçer ve kontrol eder.
				E.2.2	Elyafı çalışma alanında belirtilen raflara ve/veya sehpalara yerleştirir.
				E.2.3	Elyaf fitillerini kılavuzlardan geçirerek kırpma ünitesine getirir.
				E.2.4	Elyaf keçelerini elyaf besleme ünitesine yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeleri üretime hazırlamak	E.3	Reçine ve/veya jelkot karışımlarını üretime hazırlamak	E.3.1	Kazanın ve karıştırıcının üretim için temizliğini, karıştırıcının çalışıp çalışmadığını kontrol eder, gerekirse temizler.
				E.3.2	Belirtilen miktar ve cinsteki reçineyi ve/veya jelkodu tartarak kazana boşaltır.
				E.3.3	Reçineye ve/veya jelkoda belirtilen miktar, cins ve sırada kimyasalları tartar ve karıştırarak ekler.
				E.3.4	Reçineye ve/veya jelkoda belirtilen cins ve miktarda pigment ve dolgu malzemelerini ekler.
				E.3.5	Reçineyi ve/veya jelkodu homojen hale gelinceye kadar karıştırır.
				E.3.6	Reçineyi ve/veya jelkodu uygulama sıcaklığına getirir.
		E.4	Taşıyıcı ve koruyucu filmleri üretime hazırlamak	E.4.1	Taşıyıcı filmi alt ve üst taşıyıcı film besleme ünitelerine yerleştirir.
				E.4.2	Koruyucu filmi, koruyucu film besleme ünitesine yerleştirir.
				E.4.3	Fren ve ölçü ayarlarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kalıp setini üretime hazırlamak	F.1	Kalıp setini kontrol etmek	F.1.1	İş emrine uygun kalıp setini üretim alanına getirir, temizliğini kontrol eder, gerekiyorsa kalıbı zedelemekten temizler.
				F.1.2	Kalıp setinde kırık, çizik vb. yüzeysel bozulma ve kusur olup olmadığını kontrol eder, varsa ilgili birime bilgi verir.
		F.2	Kalıp setini üretim hattına monte etmek	F.2.1	Kalıp bağlantı yuvalarının tıkalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.2	Kalıp parçalarını markalama sırasına göre belirtilen şekilde kalıp yuvalarına yerleştirir.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Devamlı levha üretim hattını üretime hazırlamak  (Devamı var)	G.1	Yardımcı makineleri üretime hazırlamak	G.1.1	Jeneratörün otomatik konumda olup olmadığını kontrol eder.
				G.1.2	Kompresörün çalışıp çalışmadığını ve basıncını kontrol eder.
				G.1.3	Isıtma, toz emiş ve havalandırma sistemlerini devreye alır.
		G.2	Reçine ve/veya jelkot karışımları besleme ünitesini üretime hazırlamak	G.2.1	Reçine ve/veya jelkot besleme pompası ile katalizör pompasının çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				G.2.2	Reçine karışımı ve/veya jelkot - katalizör haznesinin bağlı olup olmadığını ve temizliğini kontrol eder, besleme hortumlarını monte eder.
				G.2.3	Ürün genişliğine göre reçine besleme ünitesi genişlik ayarını yapar.
				G.2.4	Reçine ve/veya jelkot kalibrasyon ünitesinde reçine kalınlığını belirtilen değerlere ayarlar.
		G.3	Taşıyıcı film besleme ünitesini üretime hazırlamak	G.3.1	Yüklenmiş filmleri konveyör banda veya çekici üniteye kadar çeker ve sabitler.
				G.3.2	Taşıyıcı filmin gerginliğini elle kontrol eder.
		G.4	Elyaf besleme ve kırma ünitesini üretime hazırlamak	G.4.1	Elyaf fitili kırma bıçaklarının ve dağıtıcısının temizliğini kontrol eder, gerekiyorsa temizler.
				G.4.2	Elyaf fitili kırma bıçaklarının keskinliğini kontrol eder, gerekiyorsa değiştirir / değiştirilmesini sağlar.
				G.4.3	Ürün genişliğine ve kalınlığına göre elyaf fitili kırma ünitesini ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Devamlı levha üretim hattını üretime hazırlamak	G.5	Fırın (şekillendirici) ünitesini üretime hazırlamak	G.5.1	Fırın (şekillendirici) ünitesinin sıcaklıklarını kontrol eder.
				G.5.2	Üst kalıbın açık konumda olup olmadığını kontrol eder, açık değilse açık konuma getirir.
		G.6	Soğutma ünitesini üretime hazırlamak	G.6.1	Soğutma ünitesi fanlarının çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				G.6.2	Taşıyıcı ruloların çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
		G.7	Çekici üniteyi hazırlamak	G.7.1	Çekici ünitenin sıkıştırma basıncını kontrol eder.
				G.7.2	Çekici ünitenin tekerlek aralıklarını ürün şekline göre ayarlar.
		G.8	Ürün markalama ünitesini üretime hazırlamak	G.8.1	Markalama ünitesinin temizliğini kontrol eder, gerekiyorsa temizler, ürün türüne göre markalama ünitesinin kafa ayarını yapar.
				G.8.2	Markalama ünitesi haznesine belirtilen mürekkep ve katalizörü koyar.
				G.8.3	Belirtilen ürün ve üretim bilgilerini markalama ünitesi sistemine kaydeder.
		G.9	Kesme ünitesini üretime hazırlamak	G.9.1	Kesici sıkıştırma ve bıçak hareket ünitelerinin hava veya hidrolik basıncının yeterli olup olmadığını manometreden kontrol eder.
				G.9.2	Kesme bıçaklarını, kesme bıçağı motorunu, kayışını, zincirini, kızıağını, rulmanlarını ve diğer hareket sağlayan elemanlarını kontrol eder.
				G.9.3	Kesici sıkıştırma pabuçlarını ve toz emiş sistemlerini kontrol eder.
		G.10	Düz levha sarma aparatını üretime hazırlamak	G.10.1	Belirlenen bobini mile yerleştirir.
				G.10.2	Ürün genişliğine göre flanş ayarı yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Devamlı levha üretimi yapmak (Devamı var)	H.1	Çekici veya konveyörü çalıştırmak	H.1.1	Kumanda panelinden çekici veya konveyörün hız ayarlarını yapar, sistemi çalıştırarak devamlı levha üretim hattını devreye alır.
				H.1.2	Taşıyıcı filmin hat üzerinde akışını sağlar ve gerginliğini kontrol eder.
		H.2	Reçine karışımını ve/veya jelkot karışımını beslemek	H.2.1	Reçine karışımı ve/veya jelkot karışımı besleme pompasını ve Katalizör besleme pompasını devreye alır, dozaj ayarını yapar.
				H.2.2	Reçine karışımının ve/veya jelkot karışımının iş emrinde belirtilen sırayla taşıyıcı filmin üzerine akmasını sağlar.
				H.2.3	Film üzerindeki jelkot karışımını üretimde kullanılan hammaddelerle birleştirmeden önce kurutur.
				H.2.4	Akış sırasına göre jelkot karışımı taşıyıcı filmi jelkot kalibrasyonundan, reçine karışımı taşıyıcı filmi reçine kalibrasyonundan geçirir.
		H.3	Elyaf keçeyi ve/veya elyaf fitili beslemek	H.3.1	Elyaf fitili ile üretim yapıldığında kırıcı üniteyi devreye alır.
				H.3.2	Elyaf keçesi ile üretim yapıldığında elyaf keçesini reçinenin üzerine yerleştirir.
				H.3.3	Elyaf fitili ve/veya keçesinin reçine karışımı ile tamamen ıslatılmasını sağlar.
				H.3.4	İş emrine göre kalibrasyonu yapılmış ve kurutulmuş jelkot karışımlı üst filmi veya boş üst filmi elyafın üzerine besler.
				H.3.5	Tüm katmanlar tamamlandıktan sonra son kalibrasyon işlemini yapar.
				H.3.6	Göz kontrolü yaparak hava kabarcığı varsa uygun aparatla hava kabarcığını çıkartır.
		H.4	Ürün sertleşme ve şekillendirmesini yapmak	H.4.1	Ürün fırının içindeki kalıp setine geldiğinde sırası ile kalıp setinin üst parçalarını kademeli olarak indirir.
				H.4.2	Kalıp setleri arasında ürün jelleşmesini ve sıcaklığını kontrol eder.
				H.4.3	Ürünün ve kalıbın şeklinin bozuk olmaması için kalıp aralıklarını kontrol eder, sürtünme var ise kalıp aralıklarını ve/veya üretim hızını ayarlar.
				H.4.4	Kalıp setinden çıkan ürünün sertleşip sertleşmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Devamlı levha üretimi yapmak	H.5	Ürünün soğumasını sağlamak	H.5.1	Fırının sıcak olmayan bölgesinde ürünün soğumasını sağlar.
				H.5.2	Fırın çıkışından sonra ürünün belirtilen sıcaklığa düşmesini kontrol eder, soğutma fanlarını çalıştırır.
				H.5.3	Alt ve üst filmleri millere sararak üründen ayırır.
				H.5.4	Ürün markalaması yapar.
				H.5.5	İş emrine göre ürün yüzeyinin korucu film ile kaplanmasını sağlar.
		H.6	Ürünün boy ve kenar kesimini yapmak	H.6.1	Kenar kesme bıçaklarının genişlik, boy kesme bıçağının uzunluk ayarını yapar.
				H.6.2	Ürünün istenilen uzunlukta kesilip kesilmediğini kontrol eder.
				H.6.3	Kesilen ürünleri istif arabasına dizer/dizilmesini sağlar, dizilen ürünlerin yan çapaklarını temizler.
				H.6.4	Kalite kontrol için numune alır, ilgili birime verir, üretim süreci ile ilgili tüm kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürünün son işlemlerini yapmak	I.1	Ürünü kontrol etmek	I.1.1	Ürünün görsel, sertlik, ağırlık, renk ve boyut kontrollerini yapar.
				I.1.2	Hatalı ürünleri ilgili birimden onay olarak hurda alanına veya yeniden değerlendirme alanına taşır/taşınmasını sağlar.
				I.1.3	Ürünün uygunluğu için ilgili birimden onay alır.
		I.2	Ürünü sevkiyata hazırlamak	I.2.1	Ürünü talimatta belirtilen şekilde paketler.
				I.2.2	Ürün üzerine ürün tanımlama etiketlerini yapıştırır.
				I.2.3	Ürünü stok veya sevkiyat alanına taşır/taşınmasını sağlar, ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Makine teçhizat ve ekipmanların temizliğini yapmak (Devamı var)	J.1	Ekipman ve teçhizatları temizlemek	J.1.1	Terazi, karıştırıcı, kazan ve tezgahlar ile kullandığı diğer alet ve ekipmanları ile kişisel koruyucu donanımlarını temizler.
				J.1.2	Çalışma ortamını bir sonraki üretim için temizler ve hazırlar.
		J.2	Reçine ve jelkot besleme ünitelerinin temizliğini yapmak	J.2.1	Reçine ve jelkot haznesine bağlı besleme hortumlarını söker ve temizler.
				J.2.2	Reçine ve jelkot katalizör haznelerinde kalan reçineyi ve jelkodu saklama kabına boşaltır, uygun yere taşır.
				J.2.3	Haznelerin içini reçine ve jelkot kalmayacak şekilde temizler.
				J.2.4	Besleme pompalarını ve kalibrasyon ünitelerini temizler.
		J.3	Elyaf besleme ünitesinin temizliğini yapmak	J.3.1	Üretim bitiminde hattı durdurmadan önce kullanılan tüm elyafı üretim hattından ayırır.
				J.3.2	Elyaf besleme ünitesini, elyaf kırma bıçaklarını ve dağıtıcısını temizler.
		J.4	Kalıp setinin temizliğini yapmak	J.4.1	Kalıp setini belirlenen sırayla söker, kontrol eder ve temizler.
				J.4.2	Kalıp setini belirtilen alana taşır, taşınmasını sağlar, ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Makine teçhizat ve ekipmanların temizliğini yapmak	J.5	Fırının temizliğini yapmak	J.5.1	Fırın içindeki elyaf ve çapak kalıntılarını temizler.
				J.5.2	Fırın kalıp seti yataklarını kontrol eder.
				J.5.3	Uygun fırın kapaklarını bir sonraki kalıp setinin yerleştirilmesi için açık bırakır.
		J.6	Kesme ünitesinin temizliğini yapmak	J.6.1	Kesme ünitesi çevresini temizler.
				J.6.2	Kesme bıçaklarını temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	K.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	K.1.1	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				K.1.2	Mesleğiyle ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.
				K.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.



### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj malzemesi
2. Anahtar ve tornavida çeşitleri
3. Aparat çeşitleri
4. Bant çeşitleri
5. Beher kapları
6. Bıçak çeşitleri
7. Çekici ünitesi ve çekici pabuçları
8. Devamlı Levha üretim hattı
9. Dolgu ve katkı malzemeleri
10. Düz levha sarma aparatı
11. Elyaf çeşitleri
12. Fırın
13. Filtre çeşitleri
14. Folyo çeşitleri
15. Hava tabancası
16. Havalandırma sistemi
17. Hortum çeşitleri
18. Isıtıcı çeşitleri
19. İlk yardım malzemeleri
20. Kalıp bağlama ünitesi
21. Kalıp çeşitleri
22. Karıştırıcı çeşitleri
23. Kazan çeşitleri
24. Kesme ünitesi
25. Kılavuz
26. Kırtasiye malzemeleri
27. Kişisel koruyucu donanımlar
28. Makas çeşitleri
29. Matkap çeşitleri
30. Numaratör
31. Ölçü aletleri
32. Palet çeşitleri
33. Pompa çeşitleri
34. Reçine çeşitleri
35. Rulo çeşitleri
36. Sehpa ve raf çeşitleri
37. Sertleştirici çeşitleri
38. Sertlik ölçer
39. Spatula
40. Şablon çeşitleri
41. Taş motoru
42. Taşıma ve kaldırma araçları
43. Temizlik malzemeleri
44. Teraziler

45. Termokupl

46. Zımpara çeşitleri ve zımpara makinesi

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
2. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
3. Boya kimyasalları bilgisi
4. Çevre düzenlemeleri bilgisi
5. Devamlı Levha tekniğiyle kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
6. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
7. Ekipman, malzeme koruma ve temizlik bilgisi
8. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi ve becerisi
9. El becerisi ve görsel yetenek
10. Göz, zihin koordinasyon yeteneği
11. Hijyen bilgisi
12. İletişim yeteneği
13. İlk yardım bilgisi
14. İş organizasyonu bilgisi ve becerisi
15. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
16. İşyeri çalışma talimatları bilgisi
17. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
18. Kalite Yönetim Sistemi bilgisi
19. Kayıt tutma bilgisi ve becerisi
20. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma tekniklerinin bilgisi
21. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
22. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
23. Malzeme bilgisi
24. Mesleki ekipman kullanım bilgisi
25. Mesleki kimya bilgisi
26. Mesleki matematik bilgisi
27. Mesleki terim bilgisi
28. Mikser kullanma bilgisi
29. Muhakeme yeteneği
30. Öğrenme, öğrendiklerini aktarabilme ve kendini geliştirme yeteneği
31. Ölçme ve ölçme araçları kullanma bilgisi ve becerisi
32. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
33. Taşıma ve kaldırma araçları kullanma bilgisi ve becerisi
34. Teknik dokümanları okuma ve anlama bilgisi ve becerisi
35. Temel bilgisayar bilgisi
36. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
37. Ürün bilgisi
38. Yangın, yangın söndürme teknikleri, acil durum ve tahliye bilgisi

### 3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine ve çalışma arkadaşlarına doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
3. Çalışma arkadaşlarına karşı sabırlı ve hoşgörülü olmak
4. Çalışma saatlerine uymak ve zamanı iyi kullanmak
5. Çalışmalarında disiplinli olmak
6. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
7. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Detaylara özen göstermek ve dikkatli olmak
9. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
10. Ekip içinde uyumlu çalışmak
11. İnsan ilişkilerine özen göstermek
12. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
13. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
14. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
15. Karşılaşılan sorunlara çözüm odaklı yaklaşmak
16. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
17. Mesleği ile ilgili eğitimlere katılma ve mesleki bilgilerini geliştirme konusunda istekli olmak
18. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
19. Müşteri ilişkilerinde nazik ve güler yüzlü olmak.
20. Planlı ve organize olmak
21. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
22. Yapılan iş ve işlemlerde kaliteye ve detaylara dikkat etmek
23. Zamanı iyi kullanmak

#### 4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

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

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

TASLAK

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

**Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar**

**1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:**

Av. Saadet CEYLAN - Genel Sekreter, KİPLAS

Tolga ÇULHA – Kiplas İktisadi İşletmesi Müdürü, KİPLAS

Seçil UTKU - Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS

Cem KILINÇ - Çevre Mühendisi, KİPLAS

**2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar**

İsmail HAKKI HACIALIOĞLU – KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ

Muhammed COŞKUN – KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ – KMO

Levent COŞANOĞLU – ÇINAR GRUP POLSER – POLİMAR

Yüksel COŞKUN – FİBROSAN A.Ş

Cüneyt BAYAR – FİBROSAN A.Ş

Adolf SCHOSSER – FİBROSAN A.Ş

Banu BİLGE – FİBROSAN A.Ş

### 3. Görüş İstlenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

#### 3.1 Kimya Sektör Platformu

- Aerosol Sanayicileri Derneği
- Ambalaj Sanayicileri Derneği
- Anadolu Üniversitesi Müh. Mimarlık Fakültesi Kimya Mühendisliği
- Boya Sanayicileri Derneği (BOSAD)
- Ege Plastik Sanayicileri Derneği (EGEPLASDER)
- Flexibıl Ambalaj Sanayicileri Derneği
- ISPE Sağlık Bilimleri Derneği
- İlaç Endüstrisi İşverenleri Sendikası (İEİS)
- İstanbul kimyevi Madde ve Mamulleri İhracatçı Birlikleri (İKMİB)
- Kataliz Derneği
- Kauçuk Derneği
- Kimya Mühendisleri Odası İstanbul Şube
- Kimya Sanayici ve Toptancı İş Adamları Derneği (KİMSAD)
- Kimya Sanayicileri Derneği
- Kimyagerler Derneği
- Kompozit Sanayicileri Derneği
- Kozmetik ve Temizlik Ürünleri Sanayicileri Derneği
- Likit Petrol Gazcılar Derneği (LPG)
- Petrol Ürünleri İşverenleri Sendikası (PUİS)
- T. Polimer Bilim ve Teknolojisi Derneği
- T. Sağlık Endüstrisi İşverenleri Sendikası (SEİS)
- Tarım İlaçları Sanayici İthalatçı ve Temsilcileri Derneği (TİSİT)
- Türk Plastik Sanayicileri Araştırma, Geliştirme ve Eğitim Vakfı (PAGEV)
- Türkiye Kimya Derneği (TKD)

#### 3.2 Üniversiteler

- Çukurova Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- Çukurova Üniversitesi Mühendislik Mimarlık Fakültesi
- Fırat Üniversitesi Fen Fakültesi Dekanlığı
- Fırat Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı
- Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
- Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksekokulu
- Gazi Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- Gazi Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı
- Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
- İstanbul Teknik Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- İstanbul Teknik Üniversitesi Kimya Metalürji Fakültesi Dekanlığı
- Kocaeli Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- Kocaeli Üniversitesi Hereke Ömer İsmet Uzunyol Meslek Yüksekokulu
- Kocaeli Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı
- Kocaeli Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
- Marmara Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- Marmara Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı

- Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
- Orta Doğu Teknik Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- Orta Doğu Teknik Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı
- Sakarya Üniversitesi Fen Edebiyat Fakültesi Dekanlığı
- Sakarya Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı
- Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı

### 3.3 Meslek Liseleri

- Aliğa Anadolu Teknik Lisesi, Anadolu Meslek Lisesi Müdürlüğü
- Çay Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
- Gebze PAGEV Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
- İnönü Anadolu Teknik, Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
- Köseköy Anadolu Teknik Lise, Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
- Manisa Çukurova Kimya Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
- Mehmet Rüştü Uzel Kimya Meslek Lisesi ve Kimya Teknik Lisesi
- Polinas Anadolu Meslek Lisesi ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü

### 3.4 Bakanlıklar ve Kamu Kurumları

- Aile ve Sosyal Politikalar Bakanlığı - Özürlü ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü
- Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı - Bilim ve Teknoloji Genel Müdürlüğü
- Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı - Metroloji ve Standardizasyon Genel Md.
- Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı - Sanayi Bölgeleri Genel Müdürlüğü
- Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı - Sanayi Genel Müdürlüğü
- Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı - Çalışma ve Sosyal Güvenlik Eğitim ve Araştırma Merkezi
- Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı - İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü
- Çevre ve Şehircilik Bakanlığı - Çevre Yönetimi Genel Müdürlüğü
- Çevre ve Şehircilik Bakanlığı - Çevresel Etki Değerlendirmesi İzin ve Denetim Genel Müdürlüğü
- Devlet Personel Başkanlığı
- Eti Maden İşletmeleri Genel Müdürlüğü
- Kamu İhale Kurumu
- Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı
- Makine ve Kimya Endüstrisi Kurumu Genel Müdürlüğü
- Milli Eğitim Bakanlığı - Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü
- Milli Eğitim Bakanlığı - Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü
- Milli Eğitim Bakanlığı - Talim ve Terbiye Kurulu
- Milli Eğitim Bakanlığı- Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
- Türk Akreditasyon Kurumu
- Türk Standartları Enstitüsü
- Türkiye Bilimsel ve Teknolojik Araştırma Kurumu
- Türkiye İstatistik Kurumu
- Türkiye İş Kurumu İşgücü Uyum Dairesi Başkanlığı
- Türkiye İş Kurumu İŞKUR Genel Müdürlüğü
- Yükseköğretim Kurumu Başkanlığı

### 3.5 TİSK'e Bağlı İşveren Sendikaları

- Çimento Endüstrisi İşverenleri Sendikası
- Kamu İşletmeleri İşverenleri Sendikası (KAMU-İŞ)
- Mahalli İdareler İşverenleri Sendikası (MİS)
- Mahalli İdareler Kamu İşveren Sendikası (MİKSEN)
- Turizm Endüstrisi İşverenleri Sendikası
- Tüm Özel Eğitim Kurumları İşverenleri Sendikası (TEKİS)
- Türk Ağır Sanayii ve Hizmet Sektörü Kamu İşverenleri Sendikası (TÜHİS)
- Türk Armatörleri İşverenler Sendikası
- Türk Standartları Enstitüsü
- Türkiye Ağaç Sanayii İşverenleri Sendikası
- Türkiye Cam, Çimento ve Toprak Sanayii İşverenleri Sendikası
- Türkiye Deri Sanayii İşverenleri Sendikası (TÜDİS)
- Türkiye Gıda Sanayii İşverenleri Sendikası (TÜGİS)
- Türkiye İnşaat Sanayicileri İşveren Sendikası (İNTEŞ)
- Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS)
- Türkiye Selüloz, Kağıt ve Kağıt Mamulleri Sanayii İşverenleri Sendikası
- Türkiye Şeker Sanayii İşverenleri Sendikası
- Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
- Türkiye Toprak, Seramik, Çimento ve Cam Sanayii İşverenleri Sendikası

### 3.6 Diğer Kuruluşlar

- Ankara Sanayi Odası
- Ege Bölgesi Sanayi Odası
- Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu - HAK-İŞ
- İstanbul Sanayi Odası
- İstanbul Ticaret Odası
- Kimya Mühendisleri Odası
- Kocaeli Sanayi Odası
- Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı
- PETROL-İŞ Sendikası
- T. İlaç San. Derneği
- Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği
- Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu - DİSK
- Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Konfederasyonu TESK
- Türkiye İhracatçılar Meclisi
- Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu - TÜRK-İŞ
- Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)
- Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği



### 3.7 KİPLAS Üyeleri

- Akdeniz Kimya San. ve Tic. A.Ş.
- Akpa Dayanıklı Tüketim LPG ve Akaryakıt Ürünleri Pazarlama A.Ş. Aksoy Plastik San. ve Tic. A.Ş.
- Aktaş Dış Ticaret A.Ş.
- Anelmak Makine ve Elektronik San. ve Tic. A.Ş.
- Aygaz A.Ş. (İstanbul)
- Basf Türk Kimya San. ve Tic. Ltd. Şti. (Gebze)
- Betek Boya ve Kimya San. A.Ş.
- Bornova Matbaa Mürekkepleri San. ve Tic. A.Ş.
- Boysan Boya San. ve Tic. A.Ş.
- ÇBS Boya Kimya San. ve Tic.A.Ş.
- Çukurova Kimya Endüstrisi A.Ş.
- Digalpa Boya ve Kimya San. Tic. Ltd. Şti.
- Dyo Boya Fabrikaları San. ve Tic. A.Ş. (Gebze-Kocaeli)
- Elba Bant San. ve Tic. A.Ş.
- Eminiş Ambalaj San. ve Tic. A.Ş.
- Göktepe Plastik San. ve Tic. A.Ş.
- Gübre Fabrikaları T.A.Ş. (Körfez-İZMİT)
- Güneşgaz Ticaret ve San. A.Ş.
- Habaş Sınai ve Tıbbi Gazlar İstihsal End. A.Ş. (Kartal-İSTANBUL)
- Herkim Polimer Kimya San. ve Tic.A.Ş.
- Huhtamaki Turkey Gıda Servisi Ambalajı A.Ş.
- İbrahim Ethem Ulagay İlaç Türk A.Ş.
- İgsaş İstanbul Gübre San. A.Ş.
- Jotun Boya San. ve Tic.A.Ş.
- Jotun Toz Boya San. ve Tic.A.Ş.
- KCC Boya San. ve Tic. Ltd.Şti.
- Kocaeli Gebze V (Kimya) Organize Sanayi Bölgesi (GEBKİM)
- Koruma Klor Alkali San. ve Tic.A.Ş.
- Luxottica Gözlük End. Ve Tic. A.Ş.
- Marshall Boya ve Vernik San. A.Ş.
- Mecaplast Otomotiv Ürünleri San. ve Tic. A.Ş.
- Mogaz Petrol Gazları A.Ş. (Zincirlikuyu-İSTANBUL)
- Mutlu Akü ve Malzemeleri San. A.Ş.
- N.V Turkse Perenco
- Önen Ticaret
- Paccor Turkey Ambalaj San. A.Ş.
- Petkim Petrokimya Holding A.Ş.
- Petlas Lastik San. ve Tic. A.Ş.
- Pfizer İlaçları Ltd. Şti.
- Pharmavision San. ve Tic. A.Ş.
- Pimaş Plastik İnşaat Malz. San. A.Ş.
- Plastimak Plastik Profil end. San. Tic. Ltd. Şti.
- Polinas Plastik Kimya San. A.Ş.
- Poliport Kimya San. ve Tic. A.Ş.
- Polisan Kimya San. A.Ş.

- Proctor&Gamble Tüketim Malları A.Ş.
- Pulcra Kimya San. ve Tic. A.Ş.
- S. İshakoğlu İshakol Boya San. A.Ş.
- Sand Profile Kauçuk San. Tic. Ltd. Şti.
- Santa Farma İlaç San. A.Ş.
- Selkim Selüloz Kimya San. A.Ş.
- Setaş Kimya San. A.Ş.
- Timsan Hidrolik-Pnömatik A.Ş.
- Toros Tarım San. ve Tic. A.Ş. (4.Levent-İSTANBUL)
- Transatlantic Exploration Mediterranean Inc. Pty.Ltd. (TEMI)
- Trelleborg Çerkezköy Otomotiv San. ve Tic. A.Ş.
- Tristone Flowtech İstanbul Otomotiv San. ve Tic. Ltd. Şti. (Hortum Fb.)
- Türk Henkel Kimyevi Madd. San. A.Ş.
- Ürosan Kimya Sanayi A.Ş.
- Vatan Plastik San.ve Tic. A.Ş.

### 3.8 Kompozit Sanayicileri Derneği Üyeleri

- Aksa Akrilik Kimya Sanayi A.Ş.
- Akbor Boru San.ve Tic. Ltd.Şti.
- Akdeniz Yapı ve Dekorasyon İnş.Tic.
- AKG Yalıtım İnşaat Malz. San.Tic.A.Ş.
- Akpa Kimya
- Akplast
- Akro Akrilik
- Alarge
- Alaz Mobilya Dekorasyon
- Algan
- Alkan
- Alkaş Boru
- Alpin Kimya
- Altinel Tersanesi ve Turizm A.Ş.
- Amyant İplik
- Angora Akrilik
- Ank İnşaat
- Armaplast Ltd.Şt
- Arpacılar
- Artemis İnşaat
- Aselsan
- Aşut Fiberglass
- Avitaş Kompozit San. ve Tic. A.Ş.
- Azelis Kimya
- Balden Denizcilik
- Barış Elektrik
- Bernur Müh.Mak.Ltd.Şti.
- BMC San.
- Boytek

- C.F. Maier Polimer Teknik Ltd.Şti
- Cam Elyaf Sanayi A.Ş.
- Cambro Özay Plastik
- Ceps
- Ctp Kompozit Plastik San.Tic. Ltd.
- Çelikleş Kompozit
- Degussa (BASF Yapı Kim.San.A.Ş.)
- Dekorsan
- Demirer Holding (Enercon)
- Derkan Makina
- Derya Marine
- Dizayn Elektronik
- Dizdarlar
- Doğuş Fiberglass
- Dost Kimya
- Dökümay
- Duratek Koruyucu Malzemeler San.ve Tic. A.Ş.
- Ecetaş İnşaat San. ve Tic. A.Ş.
- Eczacıbaşı
- Ege Kimya
- Egemar
- Egesan
- Ekosis Enerji Üretim Tek.Ltd.Şti.
- Elopark Elektrik ve Oto Parçaları San. Tic. A.Ş.
- Elpo Elyaf Pol.Ltd
- Emfa (Armatür)
- Ems Makine
- Enpay A.Ş.
- Enyap
- Ers Sert PVC ve CTP Panel Sanayi
- Ersular
- Esa Kimya Metal San. Tic. Ltd. Şti.
- Esen Plastik Sanayi ve Ticaret A.Ş.
- Euro Kompozit
- Euroresins Kompozit Ürünler Ticaret Ltd.Şti.
- Eurotec Mühendislik Plastikleri San.Tic.A.Ş.
- Farba
- Federal Elektrik
- Fiber-Tech
- Fiberteknik
- Fibrosan CTP Sanayi ve Tic. A.Ş.
- Fibroteks Dokuma Sanayi ve Ticaret A.Ş.
- Form Geliştirme
- Gepa
- Gövsa Kompozit
- Gül Plastik
- Havacılık ve Uzay Kümelenmesi Derneği

- HD Endüstriyel
- Herkim Polimer Kimya San. ve Tic. A.Ş.
- Hüge Plastik
- Invartools/kep Kep
- İday Kimya
- İlkalem Tic. San. A.Ş.
- İnci Heykel
- İsonem
- İstanbul Teknik İnşaat Mühendislik San.ve Tic.Ltd.Şti.
- İzmir Polyester
- Kahveci Otomotiv
- Kartal Plast
- Kimelsan
- Kismark
- Koloğlu Kimya
- Kompotek Kompozit Teknolojileri
- Kompozit Kimya ve Elektromekanik San.Tic. A.Ş.
- Köseoğlu Polyester ve Kimya San.
- Literatür Kimya
- LTG Kompozit
- M3 Dışticaret
- Man
- Mare
- Marintek Tekne
- Maskim
- Menzolit - Fibron
- Mersan Kasa
- Metusan
- Mursan Koll.Şti.
- Mursan Marin Ltd.Şti.
- Name
- Otokar
- Önalınlar
- Özgen Yatcılık
- Özgürler Trafik İşaretleri Sanayi
- Plasto Ltd. Şti.
- Poler Fiberglass
- Polin Su Parkları ve Havuz Sistemleri a.ş.
- Politek
- Poliya Poliester San.ve Tic.Ltd.Şti.
- Polkar Polyester Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.
- Polkima Polyester Kimya ve Makina Sanayi A.Ş.
- Polres Polyester
- Polsan Fiberglass
- Polser Şeffaf Çatı Örtüleri San. Tic.A.Ş.
- Poltekin
- Poly One-Teknopolimer A.Ş.

- Polytec
- Posel Polyester Sanayi Elemanları San.Tic. Ltd.Şti.
- Prosim Kimya
- Pul-Tech Kompozit Yapı Teknolojileri İmalat Sanayi ve Ticaret A.Ş.
- Reform
- Rmk Marine
- Roketsan
- Rota Tekne
- Rtm Polyester Ürünleri
- Saf-er Mobo Kabin İmalat Sanayi ve Ticaret Ltd.Şti.
- Safter Camelyaf Polyester Tic. ve San. Ltd.Şti.
- Sami Tongün Cam Elyaflı Polyester Ürünleri A.Ş.
- Sanica
- Sanicor
- Sazcılar
- Semcet
- Sert Akiril
- Sönmez Af İplik, Dokuma ve Boya San.A.Ş.
- Sözer Makine Sanayi
- Subor Boru Sanayi ve Ticaret A.Ş
- Superlit Boru Sanayi A.Ş.
- Sütmenler Polyester
- TAI
- Taylan Yatcılık
- Tekno CTP
- Tekno Sav
- Teknolas Polyester Plastik San.Tic. A.Ş.
- Telateks Tekstil Ürünleri San. Tic. A.Ş.
- Tempo
- Temsa
- Tetra-dur
- Türk Traktör
- Türkiye Şişe ve Cam Fabrikaları A.Ş.
- Tüvasaş
- Umarsan
- Üren Mermerit
- Vitra Küvet Sanayi ve Tic.A.Ş.
- Yapıcılar
- Yapıser
- Yaşık Makine
- Yıldız Treyler
- Yontar Pazarlama, Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
- Yontech Yonca Teknik Tersanesi
- Yücel Kompozit
- Yücel Makine
- Zenger Ticaret

#### 4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Nuh MARAL,	Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Tolga ÇULHA,	Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Ayfer EĞİLMEZ,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Cenk Sami KARAMAN,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)
Duygu ÇETİNKAYA,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN,	Üye (Çevre ve Orman Bakanlığı Temsilcisi)
İsmail ÇELİK,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Mustafa BAĞAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Temsilcisi)
Orhan ÇETİNKAYA,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Temsilcisi)
Sema SAYILI,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Temsilcisi)
Yrd.Doç.Dr. Halil DEMİNER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Süleyman ARIKBOĞA,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)

#### 5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Yücel ALTUNBAŞAK,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)