



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**HORTUM ÜRETİM OPERATÖRÜ
(EKSTRÜZYON)
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / [...]

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / [...]

Meslek:	Hortum Üretim Operatörü (Ekstrüzyon)
Seviye:	3^I
Referans Kodu:
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS) TÜRKİYE PETROL KİMYA LASTİK İŞÇİLERİ SENDİKASI (PETROL-İŞ)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya, Petrol, Lastik 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: Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan herhangi bir maddeye,

BİNDİRME: Örme esnasında grup telin kendi içinde birbiri üzerine gelmesini,

DALMA: Tel veya ipin yarı mamule gömülmesini,

EKSTRÜZYON: Eriyik halindeki madde karışımını bir kalıptan iterek ve kalibratörden geçirerek uygun şekle sokma işlemini,

ENJEKSİYON: Sıcaklık yardımı ile eritilmiş hammaddenin bir kalıp içine enjekte edilerek şekillendirilmesi ve soğutulularak kalıptan çıkarılmasını içeren bir imalat yöntemini,

HATVE: Spiral şeklinde verilen malzemenin (örneğin çelik tel) birbirini takip eden iki sırası arasındaki mesafeyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KALIP AYIRICI: Kalıplanan 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 yada sistemin doğruluğunun ölçülmesi, sapmalarının belirlenmesi ve rapor edilmesi işlemine,

KAUÇUK: Hortumun alt katında, üst katında ve ara katlarında kullanılan esnek polimerik malzemeyi,

KESİT ALMAK: Ekstrüder çıkışından kontrol amaçlı alınan parçayı,

KILAVUZ: Çelik telin malafa üzerine verilmeden önce geçtiği kanalın adını,

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,

KONDENS: Vulkanizasyon esnasında otoklavın içinde yoğunlaşarak sıvı haline dönen buharı,

MALAFİ: Kalıbı,

MERKEZ AYARI: Hortum kesitinde et kalınlığı farkını ortadan kaldırmak için yapılan ayarı,

OTOKLAV: Kauçuk ürünlerin vulkanize edildiği fırını,

PARAMETRE: Değişkeni, bilgisayar biliminde, sembolik bir ifade veya bir niceliği (miktarı) ifade etmek için kullanılan sembolü,

PVC KABARTMA BANT SİSTEMİ: Hortumun kabartmanın yazı şeklinde markalanması için kullanılan yöntemi,

PVC: Polivinilklorürü,

REFERANS: Başvurulması gereken kaynağı,

TRANSFER BANDI YÖNTEMİ: Hortumun serigrafik yöntemlerle markalanmasını,

VULKANİZASYON: Kauçuğun mekanik ve kimyasal mukavemetlerinin kazandırıldığı pişme prosesinin adını,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	32
3.3. Bilgi ve Beceriler	34
3.4. Tutum ve Davranışlar	35
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	36

1. GİRİŞ

Hortum Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye3) 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 Sanayii İşverenleri Sendikası (KİPLAS) ve Türkiye Petrol Kimya Lastik İşçileri Sendikası (PETROL-İŞ) tarafından hazırlanmıştır.

Hortum Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye3) 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

Hortum Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) kauçuk hamur ve/veya plastik hammaddesi, ip, tel, takviye malzemesi ve diğer malzemeleri kullanarak ekstrüzyon yöntemi ile düz veya şekillendirilmiş kauçuk ve/veya plastik hortum üretme bilgi ve becerisine sahip olan kişidir.

Üretim planı doğrultusunda standartlara uygun olarak kauçuk ve/veya plastik hortum üretmek için hammaddeleri, makineleri ve kalıpları üretime hazırlar, gerekli kontrolleri yapar. Üretim sürecinde ekstrüzyon, örme, sarma ve vulkanizasyon işlemlerini yapar. Hortumu kalıptan çıkartarak son işlemlerini tamamlar ve ürünü sevkiyata hazır hale getirir. Bu işlemleri yerine getirirken kullandığı makine, ekipman ve teçhizatın temizliğini yapar, üretim süreciyle ilgili tüm kayıtları tutar.

Hortum Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) görevlerini yerine getirirken İSG ve çevre kurallarına uyar, verimlilik ve kalite bilinciyle hareket eder.

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

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

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Hortum Üretim Elemanı (Ekstrüzyon) (Seviye 3) kapalı ortamlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü, kısmen kokulu, nemli, iyi aydınlatılmış ve kimyasal maddelerin bulunduğu bir ortamda çoğunlukla ayakta durarak ve vardiyalı olarak çalışır. Hortum Üretim Elemanı (Ekstrüzyon) kalite, bakım, depo, gezer köprü vinç ve sevkiyat görevlileri ile gezer köprü vinç operatörü, kalender operatörü ve karışım hazırlama operatörü 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, amirlerine bilgi verir.
				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, kendisinin ve çalışma arkadaşlarının 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 ayırıştırarak 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 ortamdaki 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	Hamuru (karışımı) ve diğer hammaddeleri kontrol etmek	E.1.1	İş emrinde belirtilen hamuru ve diğer hammaddeleri temin eder.
				E.1.2	Hamuru ve diğer hammaddeleri talimatlarda belirtilen yerlere yerleştirir.
				E.1.3	Hamuru ve diğer hammaddelerin etiketlerini ve son kullanma tarihlerini kontrol eder.
				E.1.4	Hamurun ve diğer hammaddelerin uygun olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.5	Uygunsuzluk var ise hamuru ve diğer hammaddeleri belirlenen alana ayırır.
				E.1.6	Hammaddelerle ilgili kayıtları tutar.
		E.2	Telleri ve ipleri üretime hazırlamak	E.2.1	Tel veya ip bobinlerini bobin aktarma makinesinin açma ayaklarına takar.
				E.2.2	Bobin aktarma makinesinin sarma miline kullanılacak boş makaraya takar.
				E.2.3	Tel veya ipi sarılacak boş makaraya kadar elle çeker ve sabitler.
				E.2.4	Makineyi çalıştırarak tel veya ipi sarar, tanımlar.
				E.2.5	Sarılan makarayı örme makinesine yerleştirir.
		E.3	Sıkma bezini üretime hazırlamak	E.3.1	Su havuzunu kontrol eder.
				E.3.2	Sıkma bezini bez ıslatma ve aktarma ünitesine takar.
				E.3.3	Sıkma bezini su havuzundan geçirerek sarma makarasına sarar ve süzülmesi için belirtilen yere kaldırır.
				E.3.4	Aktarmaya ihtiyaç duyulmadığı durumlarda sıkma bezi bobinini su havuzuna daldırarak ıslatır ve süzülmesi için belirtilen yere kaldırır.
				E.3.5	Gerekli durumlarda küçük parçalara bölünmüş sıkma bezlerini dikiş makinesinde dikerek birleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeleri üretime hazırlamak	E.4	Kalıp (malafa) ayırıcıyı, yapışma önleyici sıvıyı ve kaydırıcıyı üretime hazırlamak	E.4.1	Kalıp (malafa) ayırıcıyı, yapışma önleyici sıvıyı ve kaydırıcıyı belirtilen çözücü ile seyreltir.
				E.4.2	Kalıp (malafa) ayırıcıyı ve yapışma önleyici sıvıyı ilgili hazneye koyar.
				E.4.3	Çökmeyi önlemek için kalıp (malafa) ayırıcıyı ve yapışma önleyici sıvıyı karıştırır.
		E.5	Markalama malzemelerini üretime hazırlamak	E.5.1	Mürekkebi ve boyayı ilgili haznelere doldurur.
				E.5.2	Belirtilen çözücü ile mürekkebi ve boyayı seyreltir.
				E.5.3	Transfer şeridi ve PVC şeridi markalama ünitesine takar.
				E.5.4	İş emrinde belirtilen klişeleri baskı ünitesine yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri üretime hazırlamak (Devamı var)	F.1	Ekstrüzyon makinesini üretime hazırlamak	F.1.1	Ekstrüzyon makinesi kalıp kafasını makineye bağlar, uygun süzgeci takar.
				F.1.2	Talimatta belirtilen ekstrüzyon makinesi kalıbını alır ve görsel kontrolünü (temizlik, kırık, çizik, çapak, ezilme gibi) yapar.
				F.1.3	Ekstrüzyon makinesi kalıbının ölçülerini kontrol eder.
				F.1.4	Ekstrüzyon makinesi kalıbını kafaya monte eder.
				F.1.5	Ekstrüzyon makinesi vida, gövde ve kafa sıcaklıklarını ayarlar.
				F.1.6	Termokuplların çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.1.7	Makine soğutma suyu sistemini kontrol eder.
				F.1.8	Çekicileri ve çekici kayışlarını (gerginlik, yıpranma, basınç gibi) kontrol eder.
				F.1.9	Sarıcı ve sökücülerin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.1.10	Üretim yöntemine göre, kaydırıcının bulunduğu kabın dolu olup olmadığını kontrol eder; kaydırıcıyı hortum içerisine aktaran pompanın sıcaklık ayarlarını kontrol eder.
		F.2	Bobin aktarma makinesini üretime hazırlamak	F.2.1	Açma ünitesindeki fren sistemini kontrol eder.
				F.2.2	Balataları kontrol eder, aşınmışsa değiştirir / değiştirilmesini sağlar.
				F.2.3	Metraj numaratorünü kontrol eder.
				F.2.4	Hava basıncını ve kaçak olup olmadığını kontrol eder.
		F.3	Örme makinesini üretime hazırlamak	F.3.1	Örme makinesinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.3.2	Örme makinesinin hava basıncı ve yağ seviyesi kontrollerini yapar.
				F.3.3	Örme makinesinin soğutucu sisteminin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.3.4	Alt katı çekilmiş yarı mamulü örme makinesinin giriş kısmına getirir.
				F.3.5	İş emrine göre ayaklara takılmış olan makaraların uçlarını kılavuz yardımı ile alt
		F.4	Sıkma bezi sarma - sökme makinesini üretime hazırlamak	F.4.1	Hava basıncını ve kaçak olup olmadığını kontrol eder.
				F.4.2	Metraj numaratorünü kontrol eder.
				F.4.3	Markalama aparatını kontrol eder.
				F.4.4	Sarma işlemi için hazırlanmış sıkma bezini makineye takar.
				F.4.5	Sökme işlemi için boş makarayı makineye takar.
				F.4.6	Sökme sensörlerini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri üretime hazırlamak (Devamı var)	F.5	Otoklavı kontrol etmek	F.5.1	Otoklav arabasının dişli, zincir ve tekerleklerini kontrol eder.
				F.5.2	Otoklav arabasının içinde yabancı madde olup olmadığını kontrol eder.
				F.5.3	Kalıp yataklarını kontrol eder.
				F.5.4	Sıcaklık ve basınç göstergelerini kontrol eder.
				F.5.5	Otoklav kapağı civata, somun ve kapak contalarını kontrol eder.
				F.5.6	Kondenstop (kondens suyu tutucusu) filtresini kontrol eder, gerekiyorsa filtreyi temizler ve/veya kondenstopu temizler.
				F.5.7	Şekli kalıp (maça) sabitleme pimlerini kontrol eder, eksik varsa takar.
		F.6	Hortum ile kalıbı birbirinden ayırma ünitelerini kontrol etmek	F.2.1	Havalı ayırma ünitelerinde bandın veya destek rulolarının dönüp dönmediğini kontrol eder.
				F.2.2	Çekme aparatlı sistemlerde sıkıştırma çenelerini, yüzüklerini ve tekerleklerini kontrol eder.
				F.2.3	Çıkartma ünitesinin basıncını kontrol eder.
				F.2.4	Delme (bizleme) aparatını kontrol eder.
		F.7	Çelik telli hortum kesme makinesini kontrol etmek	F.3.1	Dairesel testere kesme dişlerini kontrol eder.
				F.3.2	Soğutma sıvısının akış hızını ve miktarını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri üretime hazırlamak	F.8	Son işlem ünitelerini üretime hazırlamak	F.8.1	Enjeksiyonla kelepçeleme makinesini kontrol eder.
				F.8.2	Markalama makinesinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.8.3	Metal kelepçe makinesinin hava basıncını kontrol eder ve görsel kontrollerini yapar.
				F.8.4	Sızdırmazlık test makinesinin program numarası ve aparat referanslarını kontrol eder.
				F.8.5	Koruyucu kılıf makinesinin tünel sıcaklığı ve bant hızını kontrol eder.
				F.8.6	Uç bağlantı elemanı montaj makinesinin hava basıncını kontrol eder.
				F.8.7	Yağlama makinesinin basıncını ve yağ seviyesini kontrol eder.
		F.9	Ambalaj makinesini kontrol etmek	F.9.1	Kangal makinesinin göbek çapını ve devrini kontrol eder.
				F.9.2	Hava basıncını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kalıbı (malafayı) üretime hazırlamak	G.1	Kalıbı kontrol etmek	G.1.1	Kalıbın ölçülerini kontrol eder.
				G.1.2	Kalıp yüzeyini (kırık, çizik, çatlak gibi) kontrol eder.
		G.2	Plastik ve kauçuk kalıbı tambura sarmak	G.2.1	Tambur sarıcıya boş tamburu takar.
				G.2.2	Bir önceki üretimde hortumdan çıkartılmış olan plastik ve kauçuk kalıbı boş tambura sarar.
		G.3	Demir, plastik ve kauçuk kalıpları üretime hazırlamak	G.3.1	Demir kalıbı gezer köprü vinç ile kalıp bölgesinden alır/alınmasını sağlar ve ekstrüzyon makinesinin arkasına getirir/getirmesini sağlar.
				G.3.2	Demir kalıpları birbirinin üzerine gelmeyecek şekilde yatay olarak dizer.
				G.3.3	Tambura sarılmış olan plastik ve kauçuk kalıpları taşıyıcı ile ekstrüzyon makinesinin arkasındaki tezgaha yerleştirir.
				G.3.4	Kalıpların temizliğini yapar.
		G.4	Kalıp ayırıcıyı uygulamak	G.4.1	Üretim yöntemine göre, haznedeki kalıp ayırıcıyı süngere döker ve kalıp ayırıcıyı süngerle kalıbın tüm yüzeyini kaplayacak şekilde sürer.
				G.4.2	Üretim yöntemine göre, haznedeki kalıp ayırıcıyı sirkülasyon pompası ile kalıbın üzerine püskürtür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Ekstrüzyon işlemini yapmak (Devamı var)	H.1	Ekstrüzyon makinesine hamur beslemek	H.1.1	Ekstrüzyon makinesini devreye alır ve vidaya (burguya) yol verir.
				H.1.2	Hazırlanmış olan hamuru (karışımı) besleme ağzına elle ya da taşıyıcı bant yardımıyla verir.
				H.1.3	Kalıp çıkışından kesit alarak merkez (santra) ayarı yapar.
		H.2	Ekstrüzyon makinesinin ayarlarını yapmak	H.2.1	Vakum pompasını çalıştırır ve ayarını yapar.
				H.2.2	İç ve dış çap ölçüm ayarlarını yapar.
				H.2.3	Sıcaklık, devir ve çekici (soğutma bandı) ayarlarını yapar.
				H.2.4	Yarı mamulün boy kesme ayarını yapar.
				H.2.5	Üretim yöntemine göre kaydırıcı aktarma ünitesini devreye alır.
		H.3	Soğutma havuzunu kontrol etmek	H.3.1	Havuzdaki suyun sıcaklığını kontrol eder, sıcaklık değeri uygun değilse ilgili birime bilgi verir.
				H.3.2	Havuzdaki suyun seviyesini kontrol eder, eksikse tamamlar.
				H.3.3	Havuzdaki suyun temizliğini kontrol eder.
		H.4	Yapışma önleyici üniteyi devreye almak	H.4.1	Yapışma önleyici üniteyi çalıştırır.
				H.4.2	Yapışma önleyici sıvının seviyesini kontrol eder, eksikse tamamlar.
				H.4.3	Yarı mamulün tüm yüzeyinin yapışma önleyici sıvı ile kaplanıp kaplanmadığını kontrol eder.
				H.4.4	Fazla sürülmüş yapışma önleyici sıvıyı belirtilen şekilde temizler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Ekstrüzyon işlemini yapmak	H.5	Markalama ünitesini devreye almak	H.5.1	Uygun markalama diskini markalama ünitesine monte eder.
				H.5.2	Markalama ünitesini çalıştırır.
				H.5.3	Uygulanan markayı gözle kontrol eder.
				H.5.4	Püskürtme sisteminde, püskürtme tabancasını kontrol eder ve temizler.
				H.5.5	Püskürtme yöntemiyle markalamada, uygun programı seçer.
				H.5.6	Püskürtme tabancasını uygun konuma ayarlayarak, markalamayı yapar.
				H.5.7	Transfer bandı yönteminde, üst katı çekilmiş yarı mamulün üzerine transfer bandını yapıştırır.
				H.5.8	PVC kabartma bant sisteminde, bandı üst katı çekilmiş yarı mamul üzerine yapıştırır.
		H.6	Çıkan yarı mamulü tambura sarmak/tezgaha koymak	H.6.1	Ekstrüzyon makinesinden çıkan yarı mamulü boş tambura sabitler.
				H.6.2	Tamburun devrini ayarlar ve kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Örme işlemini yapmak	I.1	Örme makinesi ayarlarını yapmak	I.1.1	Kılavuz demirini örme makinesine yerleştirir.
				I.1.2	Tel veya iplerin uçlarını kılavuz demirine bağlar.
				I.1.3	Tellerin veya iplerin gerginliklerini kontrol eder, uygunsuzluk halinde fren ayarlarını yapar.
				I.1.4	Tellerin veya iplerin sarım hatvelerini (adımlarını) kontrol panelinden veya elle dişli değiştirerek ayarlar.
				I.1.5	Örme makinesini düşük devirde çalıştırır.
				I.1.6	Birden fazla kat örgü yapılması durumunda, katlar arasına ara hamuru bant olarak yerleştirir.
		I.2	Alt katı çekilmiş yarı mamulü örmek	I.2.1	Kılavuz demiri üzerine örülen örgüyü belirtilen değerlere (hatve, bindirme, vb.) kontrol eder.
				I.2.2	Kılavuz demirine örülen örgü uygun ise alt katı çekilmiş yarı mamul ile kılavuz demirini birleştirir.
				I.2.3	Örme makinesine çalışma devrine getirir.
				I.2.4	Örme işlemi sırasında çap, dalma (tel veya ipin yarı mamule gömülmesi), hatve ve bindirme kontrollerini yapar.
				I.2.5	Kontrol planına göre soğutucu ısı değerlerini, tambur hızını, çekici sıkıştırma basıncını, çap bozulması olup olmadığını kontrol eder.
				I.2.6	Plastik veya kauçuk kalıplarda örme işlemi tamamlandığında örgülü yarı mamulü tambura sarar.
				I.2.7	Demir kalıplar (malafa) boyunca örgü işlemi tamamlandığında demir kılavuz ile demir kalıp (malafa) arasından örgülü yarı mamulü keser.
				I.2.8	Örgülü yarı mamulü gezer köprü vinç yardımıyla ekstrüzyon makinesinin yanına getirir/getirilmesini sağlar.
I.2.9	Örgülü yarı mamul sarılmış tamburu taşıyıcı araç yardımıyla ekstrüzyon makinesinin yanına getirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Vulkanizasyon işlemini yapmak (Devamı var)	J.1	Sıkma bezini elle sarmak	J.1.1	Üst kat çekilmiş yarı mamulü kalıp (malafa) tezgahına bağlar.
				J.1.2	Tezgahı çalıştırır ve devir ayarını yapar.
				J.1.3	Markalama malzemelerini yarı mamul üzerine yerleştirir.
				J.1.4	Sıkma bezini elle belirlenen açı, devir ve hızda sarar.
				J.1.5	Ürün izlenebilirlik etiketini yapıştırır, ilgili kayıtları tutar.
		J.2	Sıkma bezini otomatik sarmak	J.2.1	Sıkma bezini belirtilen üniteye yerleştirir.
				J.2.2	Markalama malzemelerini yarı mamul üzerine yerleştirir.
				J.2.3	Ekstrüzyon makinesinden gelen üst katı çekilmiş yarı mamulün ucuna sıkma bezini belirtilen açığa göre birleştirir.
				J.2.4	Sıkma bezi besleme ünitesinin kontrol panelinden, belirtilen hatveyi, açığı ve gerginliği ayarlar, üniteyi çalıştırır.
				J.2.5	Sıkma bezi sarımı sırasında sıkma bezi rulosu bittiği takdirde yeni sıkma bezi beslemesi yapar.
				J.2.6	Kalıbın sonuna geldiğinde sıkma bezini keser.
				J.2.7	Demir kalıplarda sıkma bezi ünitesinden çıkan ve sarma işlemleri bitmiş olan kalıbın diğer kalıptan ayrılması için sarılan bütün malzemeleri kalıpların ek yerlerinden keser.
				J.2.8	Plastik veya kauçuk kalıplarda sıkma bezi sarılmış yarı mamulü tambura sarar.
				J.2.9	Ürün izlenebilirlik etiketini yapıştırır, ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Vulkanizasyon işlemini yapmak (Devamı var)	J.3	Vulkanize edilecek yarı mamulü otoklava yerleştirmek	J.3.1	Yarı mamulü gezer köprü vinçle alır/alınmasını sağlar.
				J.3.2	Belirtilen talimatlara göre vulkanize edilmemiş yarı mamulü otoklav arabasına yerleştirir.
				J.3.3	Vulkanize edilmemiş yarı mamulü tamburunu otoklav arabasına yerleştirir.
				J.3.4	Otoklav arabasını otoklavın içine yerleştirir.
				J.3.5	Otoklav arabasının kapaklarının vulkanize edilmemiş yarı mamullere temas etmemesini sağlar.
				J.3.6	İkinci kata yerleştirilen vulkanize edilmemiş yarı mamullerin otoklav iç yüzeyine temas etmemesini sağlar.
		J.4	Şekilli kalıplarla (maça) vulkanize edilecek yarı mamulü otoklava yerleştirmek	J.4.1	Ekstrüzyon makinesinden yarı mamulleri belirtilen kasalara yerleştirir, belirtilen süre kadar bekletir.
				J.4.2	Otoklav arabasındaki şekilli kalıplara (maçalara) kaydırıcı sürer.
				J.4.3	Yarı mamulleri otoklav arabasındaki şekilli kalıplara takar.
				J.4.4	Şekilli kalıplara takılmış yarı mamulün uç kısımlarına sabitleyici burçları takar.
				J.4.5	Otoklav arabasını otoklavın içine yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Vulkanizasyon işlemini yapmak	J.5	Vulkanizasyon işlemini başlatmak	J.5.1	Otoklav kapaklarını kapatır.
				J.5.2	Buhar dolum vanalarını açar.
				J.5.3	Buhar kaçağı olup olmadığını kontrol eder, buhar kaçağı varsa ilgili birime bilgi verir.
				J.5.4	Belirtilen süre ve basınçta vulkanizasyon işlemini başlatır, otomatik sistemlerde süre ve basınç değerlerini kontrol panelinden girer.
				J.5.5	Vulkanizasyon esnasında buhar basıncı düzeyini, vulkanizasyon süresini ve takip vanalarını kontrol eder.
				J.5.6	Vulkanizasyon süresi dolduğunda buhar dolum vanasını kapatır, tahliye vanalarını açar.
				J.5.7	Buhar basıncı sıfıra düşünce soğutma fanını devreye sokar.
				J.5.8	Belirtilen süre boyunca otoklavın soğumasını sağlar.
				J.5.9	Otoklav kapaklarını açarak, otoklav arabasını dışarıya çıkartır.
				J.5.10	Otoklavdan çıkartılan hortumları, gerektiğinde su ile soğutur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Hortumla kalıbı (malafayı) birbirinden ayırmak (Devamı var)	K.1	Manuel yöntemle sıkma bezini sökme	K.1.1	Vulkanize edilmiş hortumların otoklav arabasından gezer köprü vinç yardımıyla sökme tezgahına alır/alınmasını sağlar.
				K.1.2	Vulkanize edilmiş hortum kalıbını sökme tezgahına sabitler.
				K.1.3	Sökme tezgâhındaki aparata boş makara takar.
				K.1.4	Sıkma bezinin ucunu sökme tezgâhının ucundaki makaraya bağlar.
				K.1.5	Sökme tezgâhının kontrol panelinden hız, devir ve gerginliği ayarlar.
				K.1.6	Sökme işlemine başlar, bezin makaraya düzgün sarılıp sarılmadığını kontrol eder.
				K.1.7	Transfer şeridinin taşıyıcısını ve PVC şeridini söker.
				K.1.8	Hortum ambalajlamasını yapar.
		K.2	Otomatik yöntemle sıkma bezini sökme	K.2.1	Vulkanize edilmiş hortumların belirlenen sökme ünitesine gezer köprü vinç yardımıyla yerleştirir / yerleştirilmesini sağlar.
				K.2.2	Plastik veya kauçuk kalıplarda vulkanize edilmiş hortum sarılı tamburu sıkma bezi sökme makinesine yerleştirir.
				K.2.3	Sökme ünitesine boş makara takar.
				K.2.4	Kalıbı çekirme çenelerine sabitler.
				K.2.5	Sıkma bezinin ucunu boş makaraya bağlar.
				K.2.6	Sökme ünitesinin kontrol panelinden hız, devir ve gerginliği ayarlar.
				K.2.7	Sökme işlemine başlar, bezin makaraya düzgün sarılıp sarılmadığını sensörler üzerinden kontrol eder.
				K.2.8	Transfer şeridinin taşıyıcısını ve PVC şeridini söker.
				K.2.9	Hortum ambalajlamasını yapar.
		K.3	Hortumu kalıptan çıkarmak	K.3.1	Sıkma bezi sökülmüş kalıbı gezer köprü vinç ile kalıp sökme tezgahına yerleştirir/yerleştirilmesini sağlar.
				K.3.2	Kalıbın arka ucunu çıkartma tezgâhının mengenesine sabitler.
				K.3.3	Kalıbın diğer ucuna hava rakorunu takar.
				K.3.4	Hortum ile kalıp arasına belirtilen basınçta hava verir.
				K.3.5	Hortumu kalıptan çıkartır.
				K.3.6	Üretim talimatına göre hortumun kalıptan çıkartılması sırasında hortumu belirtilen çap ve derinlikte deler (bizler).

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Hortumla kalıbı (malafayı) birbirinden ayırmak	K.4	Şekilli hortumları şekilli kalıptan (maçadan) çıkartmak	K.4.1	Sabitleme burçlarını şekilli kalıptan sökerek çıkartır.
				K.4.2	Hortuma zarar vermeyecek şekilde şekilli kalıptan şekilli hortumları elle çekerek çıkartır.
				K.4.3	Şekilli hortumlarda şekil bozuklukları, çapak, uçta malzeme eksikliği ve eldiven izi gibi kontrolleri yapar.
				K.4.4	Uygun olmayan hortumları ayırır ve üretimle ilgili kayıtları tutar.
				K.4.5	Uygun hortumları kodlarına göre belirtilen yerlere koyar.
		K.5	Demir kalıbı hortumdan çıkarmak	K.5.1	Sıkma bezi sökülmüş hortumu kalıp sökme ünitesine yerleştirir.
				K.5.2	Hortumu hortum sıkıştırma aparatı ile sıkıştırır.
				K.5.3	Kalıbı çekme aparatıyla hortumdan çıkartır.
				K.5.4	Üretim talimatına göre hortumu kalıptan çıkartmadan önce hortumu belirtilen çap ve derinlikte deler (bizler).
		K.6	Plastik veya kauçuk kalıbı hortumdan çıkartmak	K.6.1	Hortumu tamburdan çekerek açar ve yere serer.
				K.6.2	Hortumun ucunu kalıp çıkartma aparatına bağlar.
				K.6.3	Hortumla plastik veya kauçuk kalıp arasına basınçlı hava uygular.
				K.6.4	İlerleyen kalıbı tambura sarar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Hortumun son işlemlerini yapmak (Devamı var)	L.1	Hortumu kesmek	L.1.1	Hortum kafalarını keserek düzeltir.
				L.1.2	Hortumu belirtilen ölçülerde keser.
				L.1.3	Test numunesi alır ve ilgili birime gönderir.
		L.2	Hortum kontrollerini etmek	L.2.1	Hortum üzerindeki yazıları kontrol eder.
				L.2.2	Hortumun görsel kontrolünü yapar.
				L.2.3	Hortumun uzunluk, iç-dış çap ölçüsü, et kalınlık kontrollerini yapar.
				L.2.4	Hortumun iletkenlik ve katlar arası yapışma kontrolünü yapar.
				L.2.5	Kontrol ile ilgili tüm kayıtları tutar.
		L.3	Markalama işlemlerini yapmak	L.3.1	Püskürtme veya baskı yöntemiyle markalama yapar.
				L.3.2	Markalamanın uygunluğunu kontrol eder.
		L.4	Hortumu yıkamak	L.4.1	Otomatik yıkama makinelerinde hortumları yıkama makinesine yerleştirir ve belirtilen programda yıkama işlemine başlar.
				L.4.2	Elle yıkamada hortumları yıkama alanına serer ve su ile yıkar.
				L.4.3	Yıkanan hortumları belirli yerlere ayırır ve makine veya elle kangallama yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Hortumun son işlemlerini yapmak (Devamı var)	L.5	Plastik enjeksiyon yöntemiyle hortum birleştirmek	L.5.1	Enjeksiyonda kullanılacak olan plastik ham maddesini siloya yükler, silonun sıcaklığını ayarlar ve kontrol eder.
				L.5.2	Enjeksiyon makinesi sıcaklıklarını, hızlarını ve diğer parametrelerini ayarlar ve kontrol eder.
				L.5.3	Belirtilen enjeksiyon makinesi kalıbını alır, kontrol eder ve makineye bağlar.
				L.5.4	Bağlantı parçalarını hortuma takar.
				L.5.5	Bağlantı parçalarıyla ön birleştirilmesi yapılmış hortumları enjeksiyon makinesi kalıbına yerleştirir.
				L.5.6	Enjeksiyon makinesini çalıştırarak birleştirme işlemini yapar.
				L.5.7	Birleştirme işlemi bittiğinde hortumu kalıptan çıkartır ve ek yolluklarını ayırır.
				L.5.8	Hortum birleştirme bölgelerini gözle kontrol eder, uygunsuzluk durumunda hatalı ürünü ayırır.
		L.6	Kauçuk enjeksiyon yöntemiyle hortum birleştirmek	L.6.1	Enjeksiyonda kullanılacak olan kauçuk ham maddesini yükler.
				L.6.2	Enjeksiyon makinesi sıcaklıklarını, hızlarını ve diğer parametrelerini ayarlar ve kontrol eder.
				L.6.3	Belirtilen enjeksiyon makinesi kalıbını alır, kontrol eder, makineye bağlar ve kalıbın ön ısıtmasını yapar.
				L.6.4	Kauçuk enjeksiyon montaj aparatlarını kontrol eder, ön ısıtmasını yapar.
				L.6.5	Hortumların birleştirme yüzeylerini temizler, gerektiğinde belirtilen şekilde hortumu deler.
				L.6.6	Hortumları kaydırıcı kullanarak montaj aparatları ile birleştirir.
				L.6.7	Ön birleştirilmesi yapılmış hortumları kauçuk enjeksiyon makinesi kalıbına yerleştirir.
				L.6.8	Kauçuk enjeksiyon makinesini çalıştırarak birleştirme işlemini yapar.
				L.6.9	Birleştirme işlemi bittiğinde hortumu kalıptan çıkartır, ek yolluklarını ayırır ve montaj aparatlarını hortumdan çıkartır.
				L.6.10	Hortum birleştirme bölgelerini gözle kontrol eder, uygunsuzluk durumunda hatalı ürünü ayırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Hortumun son işlemlerini yapmak	L.7	Hortumları mekanik yöntemle birleştirmek	L.7.1	Hortumların üzerine kelepçeleri yerleştirir.
				L.7.2	Bağlantı parçalarını hazırlar ve hortuma takar.
				L.7.3	Belirtilen sabitleme aparatını seçer ve hortumu aparata yerleştirir.
				L.7.4	Hortum üzerindeki kelepçeleri uygun pozisyona getirir ve sıkar.
		L.8	Hortum koruyucusunu ve bağlantı elemanlarını takmak	L.8.1	Hortum koruyucusunu belirtilen ölçüde keser.
				L.8.2	Hortumun üzerinde belirtilen bölgeye koruyucuyu monte eder.
				L.8.3	Sıcak hava tüneline çalıştırır.
				L.8.4	Hortumu koruyucuyla birlikte sıcak hava tüneline içine yerleştirir.
				L.8.5	Sıcak hava tüneline çıkan hortumun uygunluğunu kontrol eder.
				L.8.6	Hortum bağlantı elemanlarını takar.
		L.9	Hortum dayanıklılık testini yapmak	L.9.1	Hortumun iki ucunu basınç test ünitesine bağlar.
				L.9.2	Hortumun içini motor yardımıyla sıvı veya hava ile doldurur.
				L.9.3	Hortumun türüne göre basınç uygular ve kontrol eder.
				L.9.4	Test bitiminde hortum içindeki sıvıyı veya havayı boşaltır ve ilgili birime gönderir.
		L.10	Hortum ambalajlaması yapmak	L.10.1	Rulo ve kangal biçiminde sarılan hortumları ipe bağlar, belirtilen dış ambalaj malzemesiyle sarar.
				L.10.2	Şekilli hortumları belirtilen miktarlarda ve şekilde kutu içinde ambalajlar.
				L.10.3	Tanıtm etiketlerini yapıştırır ve sevk alanına götürür / götürülmesini sağlar, ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Makinelerin temizliğini ve tanımlı bakımları yapmak	I.1	Ekstrüzyon makinesinin temizliğini yapmak	I.1.1	Ekstrüzyon makinesinin yüzeysel temizliğini yapar.
				I.1.2	Ekstrüzyon makinesi kalıbını temizler ve uygun yere kaldırır.
				I.1.3	Vidaya temizleme hamurunu besler ve hamurun tamamı kafadan çikana kadar ekstrüzyon makinesini çalıştırır.
		I.2	Diğer makinelerin temizliğini yapmak	I.2.1	Makinelerin üzerindeki ve yerdeki kırpıntıları temizler.
				I.2.2	Tezgâh ve ünitelerin üzerini uygun malzeme ile temizler.
				I.2.3	Markalama makinelerini uygun çözücüler ile temizler.
		I.3	Yetkisi dâhilindeki bakımları yapmak	I.3.1	Hareketli aksamları yağlar.
				I.3.2	Rulman yataklarını ve rulmanları yağlar.
				I.3.3	Tezgâh ve ünitelerdeki gevşeyen vidaları sıkır.

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj makinesi ve malzemeleri
2. Anahtar ve tornavida çeşitleri
3. Bağlantı parçaları
4. Bant çeşitleri
5. Basınç testi makinesi
6. Bıçak çeşitleri
7. Bobin çeşitleri ve bobin aktarma makinesi
8. Boya ve mürekkep çeşitleri
9. Çekici çeşitleri
10. Çekme aparatı
11. Çektirme çenesi
12. Çelik telli hortum kesme makinesi
13. Çıkartma tezgâhı
14. Delme (bizleme) aparatı
15. Dikiş makinesi
16. Ekstrüzyon makinesi
17. Enjeksiyon kelepçeleme makinesi
18. Enjeksiyon makinesi
19. Etiket çeşitleri
20. Fan çeşitleri
21. Filtre çeşitleri
22. Giyotin
23. Hava rakoru
24. Hava tabancası
25. Havalandırma sistemi
26. Havalı çıkartma aparatı
27. Hortum çeşitleri
28. Hortum ile kalıbı birbirinden ayırma ünitesi
29. Hortum koruyucusu
30. Hortum sıkıştırma aparatı
31. Isıtma ve aktarma ünitesi
32. İlk yardım malzemeleri
33. İp çeşitleri
34. İşkence
35. Kalıp ayırıcı
36. Kalıp çeşitleri
37. Kangal makinesi
38. Kaydırıcı
39. Kaydırıcı aktarma ünitesi
40. Kelepçe çeşitleri
41. Kılavuz
42. Kırtasiye malzemeleri
43. Kişisel koruyucu donanımlar
44. Klişe
45. Koruyucu kılıf makinesi
46. Makara çeşitleri
47. Makas çeşitleri
48. Markalama disk çeşitleri

49. Markalama makinesi ve malzemeleri
50. Mengene
51. Metal detektörü
52. Metal kelepçe makinesi
53. Montaj makineleri
54. Otoklav ve arabası
55. Otomatik yıkama makinesi
56. Ölçü aletleri
57. Örme makinesi
58. Palet çeşitleri
59. Plastik – kauçuk enjeksiyon makinesi
60. Pompa çeşitleri
61. Püskürtme tabancası
62. Sabitleme aparatı
63. Sabitleyici burç
64. Su havuzu,
65. Sarma makinesi
66. Sehpa ve raf çeşitleri
67. Sensör çeşitleri
68. Sıcak – soğuk hava tüneli
69. Sıkma - sökme makinesi ve tezgâhı
70. Sıkma bezi
71. Sıkma bezi sarma – sökme makinesi
72. Sızdırmazlık test makinesi
73. Silo çeşitleri
74. Soğutma havuzu
75. Spiral taşı
76. Süzgeç çeşitleri
77. Takviye malzemeleri
78. Tambur ve tezgah çeşitleri
79. Taşıma ve kaldırma araçları
80. Tel çeşitleri
81. Temizlik malzemeleri
82. Termokupl
83. Transfer şeridi
84. Uç bağlantı elemanı montaj makinesi
85. Vakum pompası
86. Vana çeşitleri
87. Yağlama makinesi
88. Yapışma önleyici sıvı
89. Yapışma önleyici ünite
90. Yıkama makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
2. Atıkların kaynaktan doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
3. Çevre düzenlemeleri bilgisi
4. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
5. Ekipman, malzeme koruma ve temizlik bilgisi
6. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi ve becerisi
7. El becerisi ve görsel yetenek
8. Enjeksiyon makinesi kullanma bilgisi ve becerisi
9. Ekstrüzyon makinesi kullanma bilgisi ve becerisi
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 kimya bilgisi
25. Mesleki matematik bilgisi
26. Mesleki terim bilgisi
27. Muhakeme yeteneği
28. Otoklav kullanma bilgisi
29. Öğrenme, öğrendiklerini aktarabilme ve kendini geliştirme yeteneği
30. Ölçme ve ölçme araçları kullanma bilgisi ve becerisi
31. Planlama bilgi 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

Hortum Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye3) 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 Kuruluşların 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

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

Aşkın SÜZÜK – PETROL - İŞ

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

İhsan Mert TÜRKKAZ – SUPERLAS A.Ş

Orhan AÇIKGÖZ – SUPERLAS A.Ş

Cemal SERT- SUPERLAS A.Ş

Barış ÖZDEMİR - POLİMER KAUÇUK

Mesut ÇİMEN - POLİMER KAUÇUK

Ali ERYİĞİT – POLİMER KAUÇUK

Erdem TEZGELDİ – TRISTONE FLOWTECH OTOMOTİV

Kadir İLDEN - TRISTONE FLOWTECH OTOMOTİV

Gökhan TEKTAŞ - TRISTONE FLOWTECH OTOMOTİV

Ülkü Soner AYAS - TRISTONE FLOWTECH OTOMOTİV

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 HEREKE 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 - ÇIRAKLIK VE YAYGIN 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 Tisk'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 Kiplas Üyeleri

- AKDENİZ KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- AKPA DAYANIKLI TÜKETİM LPG VE AKARYAKIT ÜRÜNLERİ PAZARLAMA A.Ş.
- AKSOY PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- AKTAŞ DIŞ TİCARET A.Ş.
- ANELMAK MAKİNE VE ELEKTRONİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- BASF TÜRK KİMYA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ. (GEBZE)
- BETEK BOYA VE KİMYA SAN. A.Ş.
- ÇUKUROVA KİMYA ENDÜSTRİSİ A.Ş.
- EMİNİŞ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- GÖKTEPE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- HERKİM POLİMER KİMYA SAN. VE TİC.A.Ş.
- HUHTAMAKİ TURKEY GIDA SERVİSİ AMBALAJI A.Ş.
- KOCAELİ GEBZE V (KİMYA) ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ (GEBKİM)
- KORUMA KLOR ALKALİ SAN. VE TİC.A.Ş.
- MECAPLAST OTOMOTİV ÜRÜNLERİ SAN. VE TİC. A.Ş.
- MUTLU AKÜ VE MALZEMELERİ SAN. A.Ş.
- ÖNEN TİCARET
- PACCOR TURKEY AMBALAJ SAN. A.Ş.
- PETKİM PETROKİMYA HOLDİNG A.Ş.
- PETLAS LASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- PİMAŞ PLASTİK İNŞAAT MALZ. SAN. A.Ş.
- PLASTİMAK PLASTİK PROFİL END. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- POLİNAS PLASTİK KİMYA SAN. A.Ş.
- POLİPORT KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- PULCRA KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- SAND PROFİLE KAÇUK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- SELKİM SELÜLOZ KİMYA SAN. A.Ş.
- SETAŞ KİMYA SAN. A.Ş.
- TRELLEBORG ÇERKEZKÖY OTOMOTİV SAN. VE TİC. A.Ş.
- TRISTONE FLOWTECH İSTANBUL OTOMOTİV SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ. (HORTUM FB.)
- VATAN PLASTİK SAN.VE TİC. A.Ş.

3.8 PETROL-İŞ Üyeleri

- ACISELSAN AŞ. (Acıpayam Selüloz Sanayi ve Tic. A.Ş.)
- ARILI PLASTİK SANAYİ A.Ş.
- ALPLA PLASTİK SANAYİ VE TİCARET LTD.ŞTİ
- ARTENYUS KİMYEVİ MADDELER VE PED AMBALAJ MALZEMELERİ A.Ş
- AKIN PLASTİK BORU SANAYİ A.Ş
- BASF TÜRK KİMYA SANAYİ A.Ş.
- BETASAN BANT SANAYİİ VE TİCARET A.Ş
- BORNOVA MATBAA MÜREKKEPLERİ SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
- CAMBRO ÖZAY PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş
- DYO BOYA FABRİKALARI AŞ
- EGE KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
- EGESİL KİMYA SANAYİİ VE TİC.A.Ş
- ELBA BANT SANAYİ VE TİCARET A.Ş
- ENPLAST PLASTİK KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş
- ENDER KAUÇUK VE PLASTİK SANAYİ LTD. ŞTİ.
- FAURECIA POLİFLEKS OTOMOTİV SANAYİ VE TİC A.Ş.
- GEMLİK GÜBRE SANAYİ A.Ş.
- GÖKTEPE PLASTİK SANAYİİ VE TİCARET A.Ş
- İSKENDERUN GÜBRE SANAYİİ A.Ş
- JOTUN TOZ BOYA ÜRETİM SANAYİ A.Ş.
- MECAPLAST OTOMOTİV ÜRÜNLERİ SANAYİ TİC.A.Ş
- MUTLU AKÜ VE MALZEMELERİ SANAYİ A.Ş.
- NEŞE PLASTİK TİCARET VE SANAYİİ LTD. ŞTİ.
- PETKİM PETROKİMYA HOLDİNG A.Ş.
- PETAŞ LASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
- PİMAŞ PLASTİK İNŞAAT MALZEMELERİ A.Ş.
- POLİFEN KİMYA SANAYİ VE TİCARET A.Ş
- POLİMER KAUÇUK SANAYİ VE PAZARLAMA A.Ş.
- PLASTİMAK PLASTİK PROFİL ENJEKSİYON SANAYİ VE TİCARET LTD ŞTİ
- PLASCAM PLASTİK OTOCAM SANAYİİ VE TİCARET A.Ş
- RECKITT BENCKİSER TEMİZLİK MALZEMESİ SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
- RIETER ERKURT OTOMOTİV SANAYİİ VE TİCARET A.Ş
- ROTOPAŞ AMBALAJ SAN.VE TİC A.Ş
- SASA POLYESTER SANAYİ A.Ş.
- SAYBOLT GÖZETİM VE LABORATUAR A.Ş
- SÜPERLAS SÜPERLASTİK KAUÇUK VE PLASTİK SANAYİ VE TİC. A.Ş.
- STOROPACK MOLDED PARTS AMBALAJ SAN.İÇ VE DIŞ TİCARET A.Ş
- TETRA PAK A.Ş.
- TEKNO KAUÇUK PLASTİK MALZEME SANAYİ VE TİCARET A.Ş
- TOROS TARIM SANAYİ VE TİCARET A.Ş
- TÜPRAŞ (TÜRKİYE PETROL RAFİNERİLERİ A.Ş.)
- UNILEVER SANAYİ VE TİC. TÜRK A.Ş.
- ÜROSAN KİMYA SANAYİ A.Ş.

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 DEMİRER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Süleyman ARIKBOĞA,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürümler 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)
Yrd. 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)