



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**[PLASTİK LEVHA LAMİNASYON DÖKME FİLM  
EKSTRÜZYON ÜRETİM ELEMANI |  
SEVİYE 3**

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

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / [...]**

<b>Meslek:</b>	<b>PLASTİK LEVHA LAMİNASYON DÖKME FİLM EKSTRÜZYON ÜRETİM ELEMANI</b>
<b>Seviye:</b>	<b>3<sup>I</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	.....
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE KİMYA PETROL LASTİK VE PLASTİK SANAYİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS)</b> <b>TÜRK PLASTİK SANAYİCİLERİ ARAŞTIRMA GELİŞTİRME VE EĞİTİM VAKFI (PAGEV)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi 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

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

**DOZAJ:** Kullanılacak madde miktarını,

**ERİYİK:** Hammaddenin erimiş halini,

**FİRE:** Hatalı üretim sonucu geri kazanılabilecek yarı mamulü/ürünü,

**HATVE:** Vidanın iki dişi arasındaki mesafeyi,

**HURDA:** Hatalı üretim sonucu kullanılmayacak yarı mamulü/ürünü,

**ISCO:** Uluslararası Meslek Sınıflandırma Standardını,

**KALİBRATÖR:** Kalıptan çıkan yarı mamul ürüne son şeklinin verildiği kısma,

**KANGAL:** Yuvarlak / bağ halinde yapılan ambalajı,

**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,

**KÜTLE BASINCI:** Hammadde eriyiğin burgu / vida sıkıştırma ve itme hızını,

**LAMİNASYON:** Çeşitli farklı malzemelerin tek bir tabaka oluşturacak şekilde kaplama, astarlama veya yapıştırıcı malzemeler ile birbirine yapıştırılarak bir araya getirilmesi işlemini,

**LEVHA EKSTRÜZYONU:** Plastik eriyiğin bir perde şeklinde soğutulup merdaneler üzerine ekstrüde edilmesi yöntemiyle plastik levha üretimi yöntemini,

**LEVHA:** Rulo şeklinde olmayıp düz levha (plaka) şeklinde olan plastik, bir filminden daha kalın ve genellikle 75 – 80 mikron üzerinde olan düzgün plastik malzemeyi,

**MUFLAMA:** Boru iç çapına genişlik veya darlık verme işlemini,

**PAH:** Ürünün yuvarlatılmış köşesini,

**PLASTİK HAMMADESİ:** Polivinilklorür, polikarbonat, polietilen, polipropilen, polistiren, poliamid hammaddelerini,

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

**SET DEĞERİ:** Rezistans ısıları net ayar değerini,

**STABİLİZATÖR:** Reaksiyon sırasında hammadde ve oluşacak ürünün ısı, ışık ve oksidasyon gibi etkenlere karşı kararlılığını sağlayan katkı maddesini,

**ŞAHİT NUMUNE:** Asıl numuneden saklanmak üzere alınan örneği,

**TALAŞ:** Ürün kesiminden arta kalan küçük parçacığı,

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

**TERMOKUPL:** Bir çift sıcaklık ölçmeye yarayan sensörleri,

**TORK:** Dönme momentini,

ifade eder.

TASLAK

## 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 .....	28
3.3. Bilgi ve Beceriler .....	29
3.4. Tutum ve Davranışlar .....	30
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....	31

## 1. GİRİŞ

Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı (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 Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme Ve Eğitim Vakfı (PAGEV) tarafından hazırlanmıştır.

Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı (seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı (seviye 3) dökme plastik film üretme ve laminasyon yapma bilgi ve becerisine sahip kişidir. Levha, dökme film üreten ve laminasyon yapan işletmelerde iş sağlığı ve güvenliğiyle çevre korumaya ilişkin önlemleri alarak kalite sistemleri çerçevesinde hammaddeleri üretime ve levha laminasyon dökme film üretim hattı ayar ve kontrollerini yapar. Ürettiği ürünün ambalajlamasını yaparak ilgili alana sevk edilmesini sağlar.

Levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı, kullandığı makine, ekipman ve teçhizatın koruyucu bakım ve temizliğini yapar, üretim süreciyle ilgili tüm kayıtları tutar ve mesleki gelişimine ilişkin faaliyetlerde bulunur. |

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 8142 (Plastik ürün 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

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 başka mevzuat bulunmamaktadır. |

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

Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı (seviye 3) iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış, kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü ve kısmen kokulu bir ortamda yoğun çalışma temposunda vardiyalı olarak çalışır. Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı, mikser, kalıp, kırma ve kalite kontrol işlemlerini yapan görevlilerle birlikte ve İSG ile ilgili talimatlara uygun şekilde çalışır. Önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunma amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır.

Mesleğin icrası esnasında kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma, ağır yük altında kalma ve kesici aletlerle yaralanma gibi iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır.

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

Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanın, plastik ürün üretiminde kullanılan hammaddelere alerjik reaksiyon göstermemesi ve “Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu” raporuna sahip olması gerekir.



### 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 uygun ve çalışır şekilde bulundurur, ilgili mevzuata uyar.
				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 kullanımına dikkat eder ve bu maddelerin belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde bulunmasını sağlar.
				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	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.2	İşi ile ilgili süreçlerin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Geri dönüştürülebilen malzemelerin kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayrıarak 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 kontrol eder.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		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 ekipmanları belirtilen yerlerde bulundurur.
				D.1.4	Kullandığı makine ve ekipmanların sürekli temiz ve çalışabilir durumda olmasını sağlar.
				D.1.5	Kullandığı hammadde, malzeme ve üretim süreci ile ilgili gerekli tüm kayıtları tutar.
				D.1.6	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.7	Çalışma alanını gerçekleştirecek 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 periyodik olarak takip eder
				D.2.5	İş emri doğrultusunda çalışma ekibinin oluşturulmasında ve iş dağılımının yapılmasında görev alır.
		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	Hammaddeyi üretime hazırlamak	E.1	Hammaddeyi üretim alanına getirmek	E.1.1	Üretim iş emrini alır ve hammadde tüketim miktarını tespit eder.
				E.1.2	Hammaddenin üretime uygunluğunu etiketten kontrol eder.
				E.1.3	Yeteri miktarda hammaddenin olup olmadığını kontrol eder, eksiklik varsa ilgili birime bilgi verir.
				E.1.4	Gerekli miktarda hammaddeyi taşıma ve kaldırma aracına yükler, miktarı kaydeder, üretim yapacağı yere getirir.
				E.1.5	Çalışmasını engellemeyecek şekilde İSG kurallarına uygun olarak istifler.
				E.1.6	Taşıma ve kaldırma araçları kullanma kurallarını uygular.
		E.2	Hammadde, boya ve katkı maddelerini karıştırmak	E.2.1	Hammadde, katkı maddelerini ve boyayı üretim iş emrinde belirtilen miktarlarda tartar, ayrı kaplara koyar.
				E.2.2	Hammaddeyi, katkı maddelerini ve boyayı karışım haznesine boşaltır ve motorunu talimatlara göre çalıştırır.
				E.2.3	Karışım homojen hale gelinceye kadar makineyi çalıştırır, süresi bitiminde motoru durdurur.
				E.2.4	Hazırlanan karışımı torbalara doldurarak dinlendirmek için bekleme alanında istifler.
				E.2.5	Torbalar üzerine karışım türü, üretim saati ve dinlenme süresi gibi bilgileri içeren etiketi yapıştırır.
				E.2.6	Karışımı gerekiyorsa fırında kurutur.
		E.3	Hammaddeyi huniye transfer etmek	E.3.1	Hazırlanmış olan karışım torbalarını üretim hattına getirir ve istifler.
				E.3.2	Huni kapasitesi ve yükleme tipine göre belirtilen miktarda karışımı huniye doldurur.
				E.3.3	İlave katkı maddelerini hunideki karışıma elle veya otomatik olarak ekler.
				E.3.4	Otomatik yükleme sistemlerinde iş emrine göre hammaddelerin silolar üzerinden makineye yüklenmesini sağlar.
				E.3.5	Huni hammadde besleme klapesini açar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak (devamı var)	F.1	Çalışma koşullarını kontrol etmek	F.1.1	Şişirme film ekstrüzyon üretim hattını dolaşır, eksiklik olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.2	Bir önceki çalışmanın kayıtlarını kontrol eder.
				F.1.3	Ortam aydınlatma, ısıtma ve havalandırma sistemlerini kontrol eder.
		F.2	Soğutma suyu/yağı ve yağlama sisteminin kontrollerini ve ayarlarını yapmak	F.2.1	Makine soğutma suyu/yağı giriş vanasını kapatır.
				F.2.2	Soğutma suyu klor ve kirlilik testlerinin yapılmasını sağlar.
				F.2.3	Soğutma suyu/yağlayıcı sisteminin devrede olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.4	Dişli yağ seviyesini kontrol etmek için pompayı çalıştırır ve yağ basıncını manometre ve panodan kontrol eder.
				F.2.5	Soğutma sistemindeki filtrelerin kontrolünü yapar.
				F.2.6	Makine soğutma suyu/yağı filtre tapasını anahtarla açar, filtreyi çıkarır.
				F.2.7	Filtreyi hava ile temizler, kontrol eder, gerekirse değiştirir.
				F.2.8	Makine soğutma suyu/yağı giriş vanasını açar, tapa sızdırmazlık kontrolünü yapar.
				F.2.9	Makine rezistanslarını ve hazne ceket soğutma suyunu açar.
				F.2.10	Uygunsuzluk durumunda talimatlara göre hareket eder, uygunsuzluğu giderir.
		F.3	Levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim hattı donanım, malzeme ve ekipmanlarını hazırlamak	F.3.1	Bobin sarma makaralarını kontrol eder, hat üzerinde ilgili yerlerine yerleştirir.
				F.3.2	Merdaneleri kontrol eder, kullanım ömrü azalmış veya yıpranmış olanları değiştirir.
				F.3.3	Film çevirme ünitesini başlangıç konumuna getirir.
				F.3.4	Film ve levha çekilirken iç ve dış soğutma sistemlerini devreye alır.
				F.3.5	Merdaneleri, çekme çenelerini ve bıçakları hat boyunca üretim şekline göre hazırlar.
				F.3.6	Hününin iç temizliğini kontrol eder ve temizler.
F.3.7	Huni elek içi filtresini temizler, gerekiyorsa değiştirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak (devamı var)	F.4	Kafa ünitesini makineye bağlamak	F.4.1	Üretim iş emri ve teknik resme göre kafayı seçer ve
				F.4.2	Kafaya mapa takar.
				F.4.3	Caraskal kancasını mapaya takarak, kafayı askıya alır.
				F.4.4	Kafayı taşıma arabasına yerleştirerek makinenin yanına taşır.
				F.4.5	Kafayı teraziye alır.
				F.4.6	Kafayı, silindir ucuna yönüne dikkat ederek yerleştirir, vidaların boşluklarını alır karşılıklı olarak sıkar.
				F.4.7	Uygun ölçüdeki rezistansı kafaya tespit eder ve rezistans vidalarını sabitler.
				F.4.8	Termokupl sabitleme vidasını kafaya takar ve termokupl yuvasına oturtur.
		F.5	Hat ayarlarını yapmak	F.5.1	Makinenin ana ve yardımcı şalterini açar, ekrandan bir önceki üretime ait hata kontrolünü yapar.
				F.5.2	Silindir (kovan) – kafa rezistans ısılarını istenilen değere getirir, sabit kalıp kalmadığını kontrol eder.
				F.5.3	Silindir (kovan) – kafa rezistans ısılarının istenilen değere ulaşmaması veya aşması durumunda oluşan arızayı ilgili birime bildirir.
				F.5.4	Kafa sentil ayarını yapar, ayar civatalarının boşluğunu alarak sıkar.
				F.5.5	Soğutma silindiri kontrol ve ayarlarını yapar.
				F.5.6	Yarma bıçağını kontrol eder ve yükseklik ayarı yapar.
F.5.7	Sarıcının metraj ve hız ayarlarını yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak	F.6	Çekici merdanelerin ayar ve kontrolünü yapmak	F.6.1	Çekici motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol eder, hızını ayarlar.
				F.6.2	Çekici merdanelerin açma kapama sistemini kontrol eder, ürün et kalınlığına göre ayarlar.
				F.6.3	Merdanelerin yükseklik ve hız ayarlarını yapar.
				F.6.4	Merdane ısılarını istenilen değere getirir, kontrol eder.
				F.6.5	Merdanelerin dengede olup olmadığını kontrol eder, ayarlar.
				F.6.6	Korona ünitesini kontrol eder.
				F.6.7	Kenar kontrol ünitesini kontrol eder.
				F.6.8	Statik elektrik boşaltma ünitesini kontrol eder.
		F.7	Giyotin ve bıçak kesim limit ayarlarını yapmak	F.7.1	Üretim hızına göre kesim hız ayarını yapar.
				F.7.2	Talaş emiş yolu ve birikim hazne kontrolünü ve temizliğini yapar.
				F.7.3	İş emri doğrultusunda ürün kesim boyunu ayarlar.
				F.7.4	Yan kesici bıçakları belirtilen genişliğe göre ayarlar.
		F.8	Sarıcı ayarı yapmak	F.8.1	Üretim hızına göre sarım hızını ayarlar.
				F.8.2	Üretim iş emrinde belirtilen uzunluk ölçüsünde bobin sarım iç çapı ve genişliğini ayarlar.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Levha ve dökme film üretmek (devamı var)	G.1	Karışım dozaj devir ayarını yapmak	G.1.1	İş emrine göre üretim değerlerini sisteme girer.
				G.1.2	Vida dişlerini örtecek şekilde besleme yapar.
				G.1.3	Vakum gözleme deliklerinden burgu diş hatve seviyesini kontrol eder.
		G.2	Burguya (vidaya) yol vermek	G.2.1	Burgu ve dozaj motorlarını düşük devirde çalıştırır.
				G.2.2	Ürün türü ve kafa hacmine göre burgu devri ve dozaj devrini ayarlar.
				G.2.3	Burgu ve dozaj devrini ana motor amperi, tork ya da kütle basınç limitlerini dikkate alarak istenen değere yükseltir.
				G.2.4	Besleme yapılırken tork, amper ve kütle basınç toleranslarını kontrol eder.
				G.2.5	Huni ve burgu arasında hammadde gaz alma işlemini gerçekleştirir.
				G.2.6	Kontrol sonucunda gerekli besleme ayarlarını yapar.
		G.3	Soğutma sistemini devreye almak	G.3.1	Kovan ve kafa sıcaklık değerlerini belirtilen değerlere getirir.
				G.3.2	Soğutucu gaz sistemini çalıştırır
		G.4	Plastikleşme kontrolü yapmak	G.4.1	Tüketime göre akış devamlılığı sağlar.
				G.4.2	Huni burgu arasındaki gözleme deliğinden bakarak plastikleşmeyi kontrol eder.
				G.4.3	Uygunsuzluk halinde sıcaklık ve soğutma değerleri ile burgu devir hızını ayarlar.
				G.4.4	Hammadde akışını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Levha ve dökme film üretmek	G.5	Levha ve dökme film üretiminde kafa kontrolü yapmak	G.5.1	Hortum yöntemiyle levha üretiminde yuvarlak kafanın bağlı olup olmadığını kontrol eder.
				G.5.2	Dökme film yönteminde yarıklı kafanın veya meme sisteminin bağlı olup olmadığını kontrol eder.
				G.5.3	Kafanın hassas ayarını yapar, ayar civatalarının boşluğunu alarak sıkar.
				G.5.4	Kafa ısıtıcılarını açar.
				G.5.5	Kafa çıkışında biriken eriyiği temizler.
		G.6	Levha üretiminde aksenal kesme yapmak	G.6.1	Hortum şeklindeki ürünü soğutma silindirinden geçirir.
				G.6.2	İç soğutma silindirinin ve dış soğutma çemberinin hava vanasını açar.
				G.6.3	Yarma bıçağını devreye alır, yüksekliğini ayarlar.
				G.6.4	Çekici silindiri devreye alır.
				G.6.5	Kesme işlemini gerçekleştirir.
		G.7	Çekici hız ve yükseklik ayarını yapmak	G.7.1	Et kalınlığını kontrol eder, gerekiyorsa hassas ayarları yapar.
				G.7.2	Çökme oluşması halinde merdane yükseklik ve basınç ayarını yapar.
				G.7.3	Ürünün titreşimini önlemek için hat üzerine geri merdanesini monte eder.
				G.7.4	Çekme çenelerini ayarlar.
		G.8	Alt yüzey yıpratma işlemini yapmak	G.8.1	Merdane çıkışına, üzerine zımpara sarılmış mil bağlar.
				G.8.2	Bağlanan milin levhanın alt yüzeyine temas etmesini sağlar.
				G.8.3	Merdane basıncını her iki taraftaki vidalar yardımıyla ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Levha ve dökme film üretmek	G.9	Sarıcıyı devreye almak.	G.9.1	Sarıcı motorunu açar ve sarıcı numaratorünü çalıştırır.
				G.9.2	Sarıcı merdane hızının hassas ayarını yapar.
				G.9.3	Korona ünitesini çalıştırır.
				G.9.4	Statik elektrik boşaltma ünitesini devreye alır.
				G.9.5	Kenar kontrol ünitesini çalıştırır.
		G.10	Levha ve dökme film üretiminde boy ve yan kesimi yapmak	G.10.1	Boy (metraj) ayarını yapar.
				G.10.2	Giyotin kesme zamanı ayarını yapar
				G.10.3	Giyotinin basma gücü ayarını yapar
				G.10.4	Yan kesme bıçaklarını ayarlar ve devreye alır.
		G.8	Ürün kontrolü yapmak	G.8.1	Kontrol için uygun ölçüde numune parçası keser, kesim işaretlemesi yapar.
				G.8.2	Gözle ürün kontrolü yapar.
				G.8.3	Kontrol formundan kontrol noktalarını, sıklıklarını ve değerlerini tespit eder.
				G.8.4	Ürünü belirtilen ölçü aletleri ile ölçer, ağırlık kontrolü yapar ve karşılaştırır.
				G.8.5	Kalite kontrole istenilen ölçülerde numune verir.
				G.8.6	Alt yüzey yıpratma kalitesini elle kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Taşıyıcı üzerine laminasyon yapmak	H.1	Taşıyıcıyı makineye takmak	H.1.1	İş emrinde belirtilen taşıyıcıyı makineye takar.
				H.1.2	Lamine edilecek eriyiğin taşıyıcı üzerine akmasını sağlar.
		H.2	Taşıyıcı üzerine laminasyonu gerçekleştirmek	H.2.1	Laminasyonu gerçekleştirecek levha veya dökme filmi üretir.
				H.2.2	Çekici merdaneleri çalıştırır.
				H.2.3	Laminasyon malzemesini merdane çıkışına kadar 'S' yapacak şekilde sarar.
				H.2.4	Taşıyıcıyı ve üzerine kaplanan levha veya dökme filmi hat boyunca çekerek sarıcı üniteye ulaştırır.
				H.2.5	Laminasyon merdanelerini birbirlerine yaklaştırır, ayarlar.
				H.2.6	Korona ünitesini devreye alır.
				H.2.7	Kenar kontrol ünitesini çalıştırır.
				H.2.8	Matbaa baskısı varsa boya transfer ve klişe merdanelerini ayarlar.
				H.2.9	Statik elektrik boşaltma ünitesini devreye alır.
				H.2.10	Boy ve yan kesim bıçak ayarlarını yapar.
				H.2.11	Ayar merdaneleri ile kalınlık ayarı yapar.
				H.2.12	Soğutma fanlarını açar.
				H.2.13	Üretim başında ara kontrol numunesi ve sarıcıdan son kontrol numunesi alır.
H.2.15	Bobinlerde ek varsa ek yerini işaretler.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Çoklu laminasyon yapmak	I.1	Çoklu laminasyon malzemelerini makineye yüklemek	I.1.1	İş emrini inceler, lamine edilecek ürünleri hazırlar.
				I.1.2	Laminasyon yapılacak malzemeleri laminasyon makinesinin arka bölümlerine yükler.
				I.1.3	Yüklenen malzemelerin zarar görmemesine dikkat eder, gerekli kontrolleri yapar, kayıtları tutar.
				I.1.4	Laminasyon malzemelerinin kenarlarının aynı hizada olup olmadığını kontrol eder.
		I.2	Çoklu laminasyon işlemini gerçekleştirmek	I.2.1	Lamine edilecek malzemeleri kılavuzla birleştirir, merdanelerle sıkıştırır.
				I.2.2	Hat boyunca merdanelerden geçirek sarıcı merdaneye kadar çeker.
				I.2.3	Korona ünitesini devreye alır.
				I.2.4	Kenar kontrol ünitesini çalıştırır.
				I.2.5	Statik elektrik boşaltma ünitesini devreye alır.
				I.2.6	Matbaa baskısı varsa boya transfer ve klişe merdanelerini ayarlar.
				I.2.7	Kırıksıklık gidermek için muz merdane takar.
				I.2.8	Yan kesme bıçaklarını çalıştırır.
				I.2.9	Sarıcı motoru çalıştırarak gerginlik kontrolü yapar.
				I.2.10	Laminasyonda kullanılacak ısıtma, buhar ve yapıştırıcı sistemlerini devreye alır.
				I.2.11	Makineyi çalıştırır, sipariş miktarına erişildiğinde makineyi durdurur ve lamine edilmiş ürünü keser.
I.2.12	Tanıtm etiketi yapıştırır ve kaydeder.				
I.2.13	Üretim başında ara kontrol numunesi alır.				
I.2.14	Sarıcıdan son kontrol numunesi alır.				
I.2.15	Bobinlerde ek varsa ek yerini işaretler.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Ürün ambalajlaması yapmak	J.1	Ürünü paletlemek	J.1.1	Ürünü tartar, istenilen birime (kg, ton, metre vb) dönüştürür.
				J.1.2	Levha üretiminde adet ve metre, laminasyonda metre üzerinden paketlenme yapar.
				J.1.3	Levha paketlenmesinde plakaları palet üzerine istifler.
				J.1.4	Levha bobin şeklinde istenmişse bobini palet üstüne dik olarak yerleştirir.
				J.1.5	Film ve laminasyon paketlenmesinde bobinleri palet üzerine dik olarak yerleştirir.
		J.2	Ürünü ambalajlamak	J.2.1	Levha halindeki ürünleri streç filmle sarar.
				J.2.2	Bobin halindeki ürünleri torbaya koyar veya streç filmle sarar.
				J.2.3	Ürün tanıtım etiketini yapıştırır.
				J.2.4	Yaptığı ambalaj miktarını üretim formunda kayıt altına alır.
				J.2.5	Yaptığı ambalajları palet üstüne istifler.
				J.2.6	Ambalajlanmış ürünleri çemberleyerek korunmasını sağlar.
				J.2.7	Palet tanıtım etiketine gerekli bilgileri yazar ve yapıştırır.
		J.3	Ürünün stok alanına sevkini sağlamak	J.3.1	Tanımlaması yapılmış paletleri transpalete yükler ve stok alanına taşır.
				J.3.2	Stok alanında belirtilen yerlere paleti bırakır.
		J.4	Plastik hurdaları ayrıştırmak	J.4.1	Yanık hurdaları ayırır.
				J.4.2	Renkli ve renksiz ürün firelerini ayırır.
				J.4.3	Ayrılmış hurdaları ve fireleri ayrı toplama kaplarına koyar, tanıtım etiketini hazırlayarak yapıştırır.
				J.4.4	Ayrılmış fireleri geri dönüşüm alanına taşır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim hattını devreden çıkartmak	K.1	Karışım beslemesini kapatmak	K.1.1	Dozaj motorunu ve klapeyi kapatır, huniyi geri çeker.
				K.1.2	Huniyi boşaltır ve torbalara doldurur, etiketler.
				K.1.3	Dozaj çevresi akıntıları temizler.
				K.1.4	Temizlenmiş huniyi yerine takar.
		K.2	Kovan vakumunu, merdane ısıtıcılarını ve kafa ısıtıcılarını kapatmak	K.2.1	Kovan vakum motoru ya da vanasını kapatır.
				K.2.2	Kafa bölge ısıtıcılarını kapatır.
				K.2.3	Burgunun devrini düşürür.
				K.2.4	Merdane ısıtıcı sistemini kapatır.
				K.2.5	Kafa rezistans, fiş ve termokupl elemanlarını söker.
				K.2.6	Kafayı söker, taşıma arabasına yerleştirir ve kalıbı kalıphaneye taşır.
		K.3	Diğer makine ve ekipmanları kapatmak	K.3.1	Korona ünitesini kapatır.
				K.3.2	Statik elektrik ünitesini kapatır.
				K.3.3	Kenar kontrol ünitesini kapatır.
				K.3.4	Çekici merdane ve paketleme sistemini kapatır.
				K.3.5	Makine soğutma sistemini kapatır.
				K.3.6	Ürün soğutma fanlarını kapatır.
				K.3.7	Yan bıçak, giyotin ve çekiciyi kapatır.
				K.3.8	Sarıcıyı devreden çıkarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Levha laminasyon üretim hattının koruyucu bakım ve temizleme işlemlerini yürütmek (devamı var)	L.1	Burgu ve kafa temizleyicisini ilave etmek	L.1.1	Kovan hacmine uygun temizleyiciyi dozaj boğazına döker.
				L.1.2	Dozaj çevresindeki akıntıları temizler.
				L.1.3	Temizleyici malzeme kafanın tüm bölgelerinden gelene kadar temizleyici malzemeyi dökmeye devam eder.
				L.1.4	Temizleyici malzeme kafadan görüldüğü anda akış bağlantısını keser.
				L.1.5	Temizleyici malzeme çıkış parçalarını ayrı bir yerde toplar.
				L.1.6	Temizleme malzemesinin tamamen çıktığından emin olduktan sonra burgu vida motorunu kapatır.
		L.2	Besleme ünitesi temizliğini ve bakımını yapmak	L.2.1	Vakum hortumu söker, temizler.
				L.2.2	Besleme ünitesi vakum filtre kavanozunu açar.
				L.2.3	Filtreleri hava tabancası ile güvenli bir bölgede temizler, gerekirse değiştirir.
				L.2.4	Filtreyi yerleştirip kavanozu sıkar.
				L.2.5	Vakum hortumunun delik, kırık, bükülmüş olup olmadığını kontrol eder.
				L.2.6	Vakum hortumunu yerine takar.
		L.3	Kesme bıçaklarının, giyotinin temizliğini ve kontrolünü yapmak	L.3.1	Talaş biriktirme vakum torbasını söker.
				L.3.2	Talaş vakum torbasını boşaltır, gerekirse değiştirir.
				L.3.3	Bıçak ve giyotinde biriken talaşı temizler.
				L.3.4	Bıçak ve giyotinlerin aşınıp aşınmadığını kontrol eder, gerekiyorsa değiştirilmesini sağlar.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Levha laminasyon üretim hattının koruyucu bakım ve temizleme işlemlerini yürütmek (devamı var)	L.4	Üretim hattının yüzeysel temizliğini yapmak	L.4.1	Üretim hattı çekici ve bıçak dış bölgesini temizler.
				L.4.2	Üretim hattı çekici ve bıçak bölgesindeki plastik talaşını süpürür.
				L.4.3	Üretim hattı makine bölgesinde ulaşılamayan yerleri vakumlu sistemle temizler.
				L.4.4	Makineyi ve kumanda panosunu temizler.
		L.5	Rezistans temizliğini yapmak	L.5.1	Kovan rezistansları üzerinde biriken tozları vakum sistemle temizler.
				L.5.2	Rezistans üzerine taşan yanmış plastik atıkları temizler.
		L.6	Merdanelerin temizliğini ve kontrolünü yapmak	L.6.1	Merdaneleri uygun kimyasal madde ile temizler.
				L.6.2	Temizlenmiş merdanelerin üstünü toz almaması için koruyucu malzeme ile örter.
				L.6.3	Merdane yüzeyinde çizik ve yıpranma olup olmadığını kontrol eder, varsa ilgili birime bilgi verir.
				L.6.4	Merdane rulmanlarını kontrol eder.
		L.7	Fan temizliğini ve kontrolünü yapmak	L.7.1	Kovan bölgesi fanlarını vakum sistemi ile temizler.
				L.7.2	Fan yüzeyinde biriken toz veya kiri üstüğü ile temizler.
				L.7.3	Fan bağlantı kablolarını kontrol eder.
				L.7.4	Fan hortumlarının temizliğini ve bakımını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Levha laminasyon üretim hattının koruyucu bakım ve temizleme işlemlerini yürütmek	L.8	Soğutma suyu / yağı kontrolünü ve filtre temizliğini yapmak	K.8.1	Soğutma suyunun / yağının seviyesini ve kalitesini kontrol eder, gerekiyorsa değiştirilmesini sağlar.
				K.8.2	Makine soğutma suyu /yağı giriş vanasını kapatır.
				K.8.3	Makine soğutma suyu / yağı filtre tapasını açar, filtreyi çıkarır.
				K.8.4	Filtreyi güvenli bölgede hava ile temizler, kontrol eder, gerekiyorsa yeniler.
				K.8.5	Filtre geçiş bölgesi ve gerisinde tortu birikimini atmak için kapalı vanayı a-kapa yaparak tortuları temizler.
				K.8.6	Temizlenmiş ya da yenilenmiş filtreyi takar tapayı sıkar.
				K.8.7	Makine soğutma suyu / yağı giriş vanasını açar, tapa sızdırmazlık kontrolünü yapar.
		L.9	Huni üzeri filtre temizliği yapmak	K.9.1	Huni üzerindeki eleği çıkartır ve temizler, gerekiyorsa değiştirir.
				K.9.2	Eleği yerine takar.
		L.10	Hareketli aksamaları kontrol etmek	K.10.1	Bıçak ve giyotinin hareketli aksamalarını yağlar.
				K.10.2	Merdanelerin hareketli aksamalarını yağlar.
				K.10.3	Redüktör dişlilerinin ve yağının kontrol edilmesini sağlar.
				K.10.4	Ana motor kayışlarını kontrol eder, yıpranmışsa değiştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	M.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	M.1.1	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				M.1.2	Mesleğiyle ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.
				M.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. Bant çeşitleri
4. Bıçak çeşitleri
5. Boya çeşitleri
6. Burgu-Vida
7. Çekiç çeşitleri
8. Ekstrüder makinesi
9. El testeresi
10. Fırça ve rulo çeşitleri
11. Fırın
12. Filtre çeşitleri
13. Fonksiyonel mastar
14. Gaz taşı
15. Giyotin
16. Hava tabancası
17. Havalandırma sistemi
18. Hortum çeşitleri
19. Isıtma sistemleri
20. İlk yardım malzemeleri
21. Kafa
22. Kalıp bağlama pabucu
23. Karıştırıcı çeşitleri
24. Katkı maddeleri
25. Kırma makinesi
26. Kırtasiye malzemesi
27. Kireç çözücü
28. Kişisel koruyucu donanımlar (Başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi, iş ayakkabısı ve iş gözlüğü vb.)
29. Kontrol kalemi
30. Korona ünitesi ve kalemi
31. Kovan
32. Kumpas
33. Kürek
34. Makas çeşitleri
35. Mapa
36. Mastar
37. Maşrapa
38. Merdane
39. Ölçü aletleri
40. Palet çeşitleri
41. Pas sökücü
42. Plastik hammaddesi
43. Plastik takoz
44. Prob
45. Pul

46. Pürmüz
47. Rezistans
48. Sarı tel
49. Sentil çakısı
50. Soğutma sistemi
51. Somun
52. Spatula
53. Statik elektrik ünitesi
54. Taşıma ve kaldırma araçları
55. Temizlik malzemeleri
56. Teraziler çeşitleri
57. Termo - kupl
58. Vakum tankı
59. Yağdanlık
60. Zımpara

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Analitik düşünme becerisi
3. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
4. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
5. Bilgisayar kullanım bilgisi
6. Boya kimyasalları bilgisi
7. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
8. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
9. Ekip içinde çalışma becerisi
10. Ekipman, malzeme koruma ve temizlik bilgisi
11. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi ve becerisi
12. El becerisi ve görsel yetenek,
13. Göz, zihin koordinasyon becerisi
14. Hijyen bilgisi
15. İlk yardım bilgisi
16. İş organizasyonu bilgisi ve becerisi
17. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
18. İşyeri çalışma talimatları bilgisi
19. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
20. Kalite yönetim sistemi bilgisi
21. Kayıt tutma bilgisi ve becerisi
22. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
23. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
24. Malzeme bilgisi
25. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
26. Mesleki kimya bilgisi
27. Mesleki matematik bilgisi
28. Mesleki terim bilgisi
29. Öğrenme ve öğrendiği aktarabilme becerisi
30. Ölçme ve ölçme araçları kullanma bilgisi ve becerisi
31. Plastik levha laminasyon ve dökme film üretme bilgi ve becerisi

32. Plastik teknolojisi bilgisi
33. Sektöre ve işyerine özel ulusal ve uluslararası talimatlar, standartlar ve yönetmelikler bilgisi
34. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
35. Taşıma ve kaldırma araçları kullanma bilgisi ve becerisi
36. Teknik dokümanları okuma ve anlama bilgisi ve becerisi
37. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
38. Temel elektrik güvenliği bilgisi
39. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
40. Zamanı iyi kullanma becerisi

### 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. İşyeri tertibine ve çalışma disiplinine özen göstermek
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
7. Detaylara özen göstermek ve dikkatli olmak
8. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
9. Ekip içinde uyumlu çalışmak
10. İnsan ilişkilerine özen göstermek
11. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
12. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
13. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
14. Karşılaşılan sorunlara çözüm odaklı yaklaşmak.
15. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
16. Mesleği ile ilgili eğitimlere katılma ve mesleki bilgilerini geliştirme konusunda istekli olmak
17. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
18. Müşteri ilişkilerinde nazik ve güler yüzlü olmak.
19. Planlı ve organize olmak
20. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
21. Süreç kalitesine özen göstermek
22. Zamanı iyi kullanmak

#### **4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Plastik levha laminasyon dökme film ekstrüzyon üretim elemanı (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 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

Banu ERGAN – Genel müdür Yardımcısı, PAGEV

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

### **2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar**

İsmail YEL – Plastimak Plastik San. Tic. Ltd. Şti.

Recep ATMACA – Deniz Yapı

Selçuk BOSTANCI - PAGEV

Sezgin MEDET – Thermaflex Yalıtım San. ve Tic. Ltd. Şti. |

### **3. Görüş İstene 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 ÜNİVERSİTELER

- 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 LİSELERİ

- ALİAĞA 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 BAKANLIKLAR VE KAMU KURUMLARI

- 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 TİSK'E BAĞLI İŞVEREN SENDİKALARI

- 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 DİĞER KURULUŞLAR

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

### 3.7 KİPLAS ÜYELERİ

- 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 KAUÇUK 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 PAGEV ÜYELERİ

- ABKA KIRTASIYE VE AMB. SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- ADİL END.ÜRÜN.KAUÇUK VE PLS.İML.İTH.İHR.SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
- AK PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- AKPOLİMER AKRİLİK LEVHA SANAYİ
- AKRİDEK KİMYA SAN.VE TİC. LTD.STİ.
- AKYOL PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- ALTAYLILAR PLASTİK SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- ARIDURU PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ARILAR HIRDAVAT MALZ. MÜH. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- AS PLASTİK VE AMBALAJ SANAYİ LTD. ŞTİ.

- ASSAHRA OTO YAN SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
- ATALDI PLASTİK TEKSTİL SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- AY KAUÇUK SAN.VE PETROL ÜRÜN.İTH.İHR.SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.
- BİLGE KAUÇUK MAKİNA YEDEK PARÇA İÇ VE DIŞ TİC. LTD.ŞTİ.
- BİRLEŞİK AKRİLİK SAN. TİC LTD. ŞTİ.
- CANEL REKLAM -ÇETİN LEVENTOĞLU
- ÇETİN PLASTİK -MEHMET ÇETİNKOL
- ÇEVRE PLASTİK ÜRÜN. SAN.TİC. TAAH. LTD.ŞTİ.
- DELTA PLASTİK ENDÜSTRİ A.Ş.
- DENİZ YAPI SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.
- DERYA PLASTİK SAN.VE TİC. A.Ş.
- DEVA PLASTİK
- DİMSAN İNŞAAT SAN. TURİZM LTD. ŞTİ.
- ECS KİMYA İNŞAAT SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- EMRE KAUÇUK MAM. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- EREN PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- ERLAS POLYESTER ÜRÜN. SAN. LTD. ŞTİ.
- ERŞA MOBİLYA VE PLASTİK SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- ERZE PLASTİK KAP SAN.TİC. A.Ş.
- EUROPET PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- GARANTİ PLASTİK SAN. VE TİC A.Ş.
- GEDİZ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
- GÜLBİRFAZ POLİMER SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- GÜNCAN PLASTİK AMBALAJ SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- HAF LASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
- IŞIK PLASTİK SAN. VE DIŞ TİC. PAZ. A.Ş.
- İKİLER REKLAM AYDINLATMA AKRİLİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- İNTERFOL PLASTİK VE AMB. SAN. A.Ş.
- İNTERPET DIŞ TİCARET -ALİ HAKAN GÜVEN
- İPEK PİLEKSİ PLASTİK SAN.VE TİC. LTD. ŞTİ.
- KABOĞLU PLASTİK VAKUM AMB. SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- KAMSAN KAUÇUK MAM. SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- MUTLU MAKİNA SANAYİ- ERDAL- ORHAN MUTLU
- NEŞE PLASTİK TİCARET VE SANAYİ LTD. ŞTİ.
- ODE YALITIM SAN. VE TİC. A.Ş.
- ONDULİNE AVRASYA İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.
- ORTAKLAR LTD. ŞTİ.
- ÖNDER KİMYA SAN. A.Ş.
- ÖZGÜR ATERMİT SAN. VE TİC. A.Ş.
- ÖZ-KA VAKUM PLASTİK AMB. MAKİNA KALIP SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- ÖZLİDER PLASTİK VE METAL SAN.TİC. A.Ş.
- ÖZŞAHİN SUNİ KÖSELE SAN.VE TİC. A.Ş.
- ÖZYILDIRIM PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- PARSEL AMBALAJ SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- PLAKİM PLASTİK SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
- PLASGLAS PLASTİK SANAYİ A.Ş.
- PLASLINE PLASTİK LEVHA SAN.TİC. LTD.ŞTİ.

- PLASTAB KİMYEVİ MADDELER SAN.İÇ VE DIŞ TİC.LTD.ŞTİ.
- PLEKSAN LTD.ŞTİ.
- POLİFEN KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- POLİKİM POLİMER VE KİMYA SANAYİ A.Ş.
- POLİMER TEKNİK TEKSTİL KİMYA SAN. VE TİC. A.Ş.
- POLİMER SAN POLİMER KİMYA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- POLTEK POLİMER TEKNİK TEKSTİL VE KİMYA SAN.TİC. A.Ş.
- SEL PLASTİK A.Ş.
- SELEN KAĞITÇILIK BASKI AMBALAJ SAN.VE TİC. A.Ş.
- SELSAN KAUÇUK VE PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
- SER GROUP GIDA İNŞ.PLASTİK ÜRÜN.SAN.VE TİC. A.Ş.
- SEZGİN PLASTİK SANAYİ VE TİCARET
- SUKAY EĞİTİM KİMYA İNŞ.TARIM ALT.YAKIT TUR.VE AMB.SAN. A.Ş.
- TEKNİK LİDER PLASTİK LEVHA SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- TEKNİK PLASTİK SEALED AIR AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
- THERMAFLEX FORM YALITIM SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- TOLGA SUNİ DERİ PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
- TUTAN İZOLE BANT SAN. VE TİC. A.Ş.
- TÜRKAY PLASTİK PEYZAJ PLAN.VE MAK.SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
- VAKUMPLAST TİC.VE SAN. LTD.ŞTİ.
- YENİ İTİMAT PLASTİK SAN.VE TİC. 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)
Ayfer TOPKAYA,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)
Duygu ÇETİNKAYA,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN,	Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı Temsilcisi)
Aslıcan GÜLER,	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)
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 (Aile ve Sosyal Politikalar Bakanlığı)

#### 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)