



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**ENDÜSTRİYEL KAUÇUK HORTUM ÜRETİM OPERATÖRÜ
(MANDREL)**

SEVİYE 3

REFERANS KODU / [...]

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / [...]

Meslek:	Endüstriyel Kauçuk Hortum Üretim Operatörü (Mandrel)
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 ve Plastik Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı: Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	[...]
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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,

JOG BUTONU: Makinenin ilk çalışma esnasında düşük devirde çalışmasını sağlayan ve buton basılı olduğu sürece makineyi çalıştıran düğmeyi,

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,

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,

KORD BEZİ: Hortum takviyesini,

MALAFA: Hortum üretim kalıbı,

MANDREL: Hortum üretim kalıbının İngilizce ve sektörde kullanılan karşılığını,

MANUEL YÖNTEM: Hiçbir otomasyon desteği olmayan ve tamamen insan işgücüne dayalı üretim prensibini,

OTOKLAV: Kauçuk ürünlerin vulkanize edildiği fırını,

PVC: Polivinilklorürü,

OTOMATİK YÖNTEM: Bazı otomasyonlara sahip ve tamamen makine gücünden yararlanılarak yapılan, insan faktörünün çok düşük olduğu üretim şeklini,

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

YARI OTOMATİK YÖNTEM: Hem makine gücünden hem de insan işgücünden yararlanılarak yapılan ve daha çok insan işgücüne dayalı, fazla otomasyona bağlı olmayan üretim şeklin,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI	6
2.1. Meslek Tanımı	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	6
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	33
3.3. Bilgi ve Beceriler	34
3.4. Tutum ve Davranışlar	35
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	36

1. GİRİŞ

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

Endüstriyel Kauçuk Hortum Üretim Operatörü (Mandrel) (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Endüstriyel Kauçuk Hortum Üretim Operatörü (Mandrel) (Seviye 3) kauçuk hamuru, ip, tel, takviye malzemesi ve diğer malzemeleri kullanarak manuel, yarı otomatik veya otomatik yöntemler ile endüstriyel kauçuk hortum üretme bilgi ve becerisine sahip olan kişidir.

Üretim planı doğrultusunda standartlara uygun olarak endüstriyel kauçuk hortum üretmek için hammaddeleri, makineleri ve kalıbı üretime hazırlar, gerekli kontrolleri yapar. Üretim sürecinde 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.

Endüstriyel Kauçuk Hortum Üretim Operatörü (Mandrel) (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

Endüstriyel Kauçuk Hortum Üretim Elemanı (Mandrel) (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. Endüstriyel
Kauçuk Hortum Üretim Elemanı (Mandrel) 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. R.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 ayrıştırarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Atıkları tartarak veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktar bilgilerini kaydedip ilgili görevliye teslim eder.
				B.2.4	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin mevzuatta belirtilen şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini izin verilen tolerans ve sapmalara göre uygular.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygulayarak, özel kalite şartlarını uygular.
				C.2.3	Çalışmayla ilgili kalite ve diğer formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.3.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu denetler.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan uygunsuzlukların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan uygunsuzlukları yetkili kişilere bildirerek ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Uygunsuzluğu oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği uygunsuzlukları ilgili birime bildirir.

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeleri üretime hazırlamak (Devamı var)	E.1	Hammaddeleri kontrol etmek	E.1.1	İş emrinde belirtilen hammaddeleri temin eder.
				E.1.2	Hammaddeleri talimatlarda belirtilen yerlere yerleştirir.
				E.1.3	Hammaddelerin etiketlerini ve son kullanma tarihlerini kontrol eder.
				E.1.4	Hammaddelerin uygun olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.5	Uygunsuzluk var ise hammaddeyi belirlenen alana ayırır.
				E.1.6	Hammaddelerle ilgili kayıtları tutar.
		E.2	Hamuru üretime hazırlamak	E.2.1	Hamur üzerindeki etiketi çıkarır.
				E.2.2	Hamuru hamur kesme makinesine yerleştirir.
				E.2.3	Çıkarttığı etiketi rulo sayısı kadar çoğaltır.
				E.2.4	Hamur kesme bıçaklarının aralığını iş emrine göre ayarlar.
E.2.5	Hamuru keser, çekici silindirlerden geçirerek sarma ünitesindeki rulolara sarar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeleri üretime hazırlamak (Devamı var)	E.3	Kord bezini üretime hazırlamak	E.3.1	Kord bezi üzerindeki etiketi çıkartır.
				E.3.2	Kord bezini kord bezi kesme makinesine yerleştirir.
				E.3.3	Çıkarttığı etiketi rulo sayısı kadar çoğaltır.
				E.3.4	Kord bezinin bobin başlangıcını belirtilen ölçülerde keser.
				E.3.5	Kesilen şeritleri silindirlerden geçirerek makaralara sarar.
				E.3.6	Çoğalttığı etiketleri makaralara koyar.
				E.3.7	Hatalı veya uygun olmayan kord bezlerini işaretleyerek ayırır.
		E.4	Otomatik yöntem ile hortum üretiminde telleri (çelik ve/veya bakır) ve ipi üretime hazırlamak	E.4.1	Tel veya ip bobinlerini/kangallarını bobin aktarma makinesinin açma kısmına takar.
				E.4.2	Bobin aktarma makinesinin sarma kısmına kullanılacak makaraya takar.
				E.4.3	Tel veya ipi sarılacak makaraya kadar elle çeker ve sabitler.
				E.4.4	Makineyi çalıştırarak tel veya ipi sarar, tanımlar.
				E.4.5	Sarılan makarayı otomatik makineye yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeleri üretime hazırlamak	E.5	Sıkma bezini üretime hazırlamak	E.5.1	Su havuzunu kontrol eder.
				E.5.2	Sıkma bezini bez ıslatma ve aktarma ünitesine takar.
				E.5.3	Sıkma bezini su havuzundan geçirek sarma makarasına sarar ve süzülmesi için belirtilen yere kaldırır.
				E.5.4	Aktarmaya ihtiyaç duyulmadığı durumlarda sıkma bezi bobini su havuzuna daldırarak ıslatır ve süzülmesi için belirtilen yere kaldırır.
				E.5.5	Gerekli durumlarda küçük parçalara bölünmüş sıkma bezlerini dikiş makinesinde dikerek birleştirir.
		E.6	Kalıp ayırıcıyı üretime hazırlamak	E.6.1	Kalıp ayırıcıyı belirtilen çözücü ile seyreltir.
				E.6.2	Kalıp ayırıcıyı kalıp ayırıcı haznesine koyar.
				E.6.3	Çökmeyi önlemek için kalıp ayırıcıyı karıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri kontrol etmek (Devamı var)	F.1	Hamur kesme makinesini kontrol etmek	F.1.1	Makinenin havalandırma sistemini kontrol eder.
				F.1.2	Kesme bıçaklarını kontrol eder, gerekirse değiştirir.
				F.1.3	Hava basıncını ve kaçak olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.4	Silindirin yüzey kontrolünü yapar.
		F.2	Kord bezi kesme makinesini kontrol etmek	F.2.1	Makinenin havalandırma sistemini kontrol eder.
				F.2.2	Hava basıncını ve kaçak olup olmadığını kontrol eder.
		F.3	Sıkma bezi sarma makinesini kontrol etmek	F.3.1	Hava basıncını ve kaçak olup olmadığını kontrol eder.
				F.3.2	Metraj numaratorünü kontrol eder.
				F.3.3	Havuzdaki su seviyesini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri kontrol etmek (Devamı var)	F.4	Bobin aktarma makinesini kontrol etmek	F.4.1	Açma ünitesindeki fren sistemini kontrol eder.
				F.4.2	Balataları kontrol eder, aşınmışsa değiştirir / değiştirilmesini sağlar.
				F.4.3	Metraj numaratorünü kontrol eder.
				F.4.4	Hava basıncını ve kaçak olup olmadığını kontrol eder.
		F.5	Mandrel tezgahını kontrol etmek	F.5.1	Tezgahın dönüş yönlerini kontrol eder.
				F.5.2	Tezgah arabasının hareket yönünü kontrol eder.
				F.5.3	Fren sistemlerini kontrol eder, gerekiyorsa değiştirilmesini sağlar.
				F.5.4	Tezgah ayna kafalarının kalıbı sıkıp sıkmadığını kontrol eder.
				F.5.5	Hava kaçaklarını kontrol eder.
				F.5.6	Kalıp destek ruloları ve rulo motorlarını kontrol eder.
				F.5.7	Açma kapama telini kontrol eder.
				F.5.8	Hammadde besleme aparatını kontrol eder.
		F.6	Otomatik üretim hattını kontrol etmek	F.6.1	Hava basıncını kontrol eder.
				F.6.2	Otomatik makinenin frenleme sistemlerinin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.6.3	Jog butonunun (makinenin ilk çalışma esnasında düşük devirde çalışmasını sağlayan ve buton basılı olduğu sürece makineyi çalıştıran buton) çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.6.4	Makaraların balans kontrollerini yapar, gerekirse makarayı değiştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri kontrol etmek (Devamı var)	F.7	Otoklavı kontrol etmek	F.7.1	Otoklav arabasının dişli, zincir ve tekerleklerini kontrol eder.
				F.7.2	Otoklav arabasının içinde yabancı madde olup olmadığını kontrol eder.
				F.7.3	Kalıp yataklarını kontrol eder.
				F.7.4	Sıcaklık ve basınç göstergelerini kontrol eder.
				F.7.5	Otoklav kapağı civata, somun ve kapak contalarını kontrol eder.
				F.7.6	Kondenstop (kondens suyu tutucusu) filtresini kontrol eder, gerekiyorsa filtreyi temizler ve/veya kondenstopu temizler.
		F.8	Sıkma bezi ve ip sökme ünitesini kontrol etmek	F.8.1	Sökme arabasının tekerleklerini kontrol eder.
				F.8.2	Sökülen sıkma bezinin sarıldığı makaranın milini kontrol eder.
				F.8.3	Otomatik sistemlerde sıkma bezi sökme makinesinde çekirme basıncını kontrol eder.
				F.8.4	Otomatik sistemlerde düzgün sarım sensörlerini kontrol eder.
F.8.5	Delme iğnelerini kontrol eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri kontrol etmek	F.9	Hortum çıkartma ünitesini kontrol etmek	F.9.1	Bandın veya destek rulolarının dönüp dönmediğini kontrol eder.
				F.9.2	Çıkartma arabasının mengenesini kontrol eder.
				F.9.3	Çıkartma ünitesi aynasını kontrol eder.
				F.9.4	Çıkartma ünitesinin basıncını kontrol eder.
		F.10	Çelik telli hortum kesme makinesini kontrol etmek	F.10.1	Dairesel testere kesme dişlerini kontrol eder.
				F.10.2	Soğutma sıvısının akış hızını ve miktarını kontrol eder.
		F.11	Ambalaj makinesini kontrol etmek	F.11.1	Destek rulolarını kontrol eder.
				F.11.2	Makine devrini 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	Kalıbı ölçülerini kontrol eder.
				G.1.2	Kalıp yüzeyini (kırık, çizik, çatlak gibi) kontrol eder.
		G.2	Kalıbı mandrel tezgahına yerleştirmek	G.2.1	Kalıbı gezer köprü vinçle alır/alınmasını sağlar.
				G.2.2	Kalıbı tezgah ayna kafaları arasına yerleştirir ve sıkıştırır.
				G.2.3	Ayna kafalarını talimatlardaki basınç değerlerine göre gerdirerek kalıbın salgısını alır.
				G.2.4	Destek rulolarını kalıp çapına göre ayarlar.
		G.3	Kalıp ayırıcıyı uygulamak	G.3.1	Kalıbı belirtilen devirde döndürür.
				G.3.2	Haznedeki kalıp ayırıcıyı süngere döker.
				G.3.3	Kalıp ayırıcıyı süngerle kalıbın tüm yüzeyini kaplayacak şekilde sürer.
				G.3.4	Otomatik yöntemi ile hortum üretiminde kalıp ayırıcı, otomatik hattın başında bulunan, ayırıcı ile ıslatılan daire şeklinde sünger içinden kalıp geçirilerek sürülür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Manuel ve yarı-otomatik yöntemle hortum üretmek (Devamı var)	H.1	Kalıbı kontrol etmek	H.1.1	Dilimlenmiş hamur rulosunu hammadde besleme miline takar.
				H.1.2	Hamurun ucunu açarak belirtilen açığa göre kalıp ile birleştirir.
				H.1.3	Manuel yöntemde, mandrel tezgahını çalıştırarak hamuru elle belli açığı, devir ve hızla kalıba sarar.
				H.1.4	Yarı-otomatik yöntemde, mandrel tezgahını çalıştırarak hamurun belli açığı, devir, hatve ve hızla kalıba sarılması için belirtilen değerleri mandrel tezgahı arabası kontrol paneli üzerinden ayarlayarak hamuru sarar.
				H.1.5	Hamuru belli bir uzunlukta sardıktan sonra dış çapını ölçer.
				H.1.6	Ölçüde uygunsuzluk olduğunda kat bindirmelerini açığı, hız veya hatveyi değiştirerek ayarlar.
				H.1.7	Hamur sarımı bittikten sonra ucunu keserek sabitler.
		H.2	Kalıba kord bezi sarmak	H.2.1	Kesilmiş kord bezini hammadde besleme miline takar.
				H.2.2	Kord bezinin ucunu açarak belirtilen açığa göre hamurun üzerine sabitler.
				H.2.3	Manuel yöntemde, mandrel tezgahını çalıştırarak kord bezini elle belli açığı, devir ve hızla hamurun üzerine sarar.
				H.2.4	Yarı-otomatik yöntemde, mandrel tezgahını çalıştırarak kord bezinin belli açığı, devir, hatve ve hızla hamur üzerine sarılması için belirtilen değerleri mandrel tezgahı arabası kontrol paneli üzerinden ayarlayarak kord bezini sarar.
				H.2.5	Her iki yöntemde de, kord bezini sararken gerginliği kontrol eder.
				H.2.6	Kord bezi sarımı bittikten sonra ucunu keserek sabitler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Manuel ve yarı-otomatik yöntemle hortum üretmek (Devamı Var)	H.3	Kalıba tel sarmak	H.3.1	Telleri tel besleme aparatına yükler.
				H.3.2	Telin ucunu açarak kılavuzdan geçirir.
				H.3.3	Kılavuzdan geçen teli kalıba sarılmış kord bezinin üzerine sabitler.
				H.3.4	İş emrinde belirtilen hatveye göre, manuel yöntemde lama yardımıyla, yarı-otomatik yöntemde kontrol paneli üzerinden ayarlayarak teli kord bezi üzerine sarar.
				H.3.5	Teli belli bir uzunlukta sardıktan sonra teller arasındaki aralığı ölçer.
				H.3.6	Ölçüde uygunsuzluk olduğunda teller arasındaki aralığı hız veya hatveyi değiştirerek ayarlar.
				H.3.7	Her iki yöntemde de, teli sararken gerginliği kontrol eder.
				H.3.8	Tel sarımı bittikten sonra ucunu keserek sabitler.
		H.4	Transfer şeridini sarmak	H.4.1	Transfer şeridini üst hamurun baş kısmına sabitler.
				H.4.2	Transfer şeridini belirtilen hatveye göre üst hamura katlanmayacak şekilde sarar.
				H.4.3	Sarma işlemi bittikten sonra şeridin ucunu keserek sabitler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Manuel ve yarı-otomatik yöntemle hortum üretmek (Devamı var)	H.5	PVC şeridi sarmak	H.5.1	Gömme baskı yapmak için kullanılan kabartma sembollerini içeren PVC şeridi üst hamurun baş kısmına sabitler.
				H.5.2	Şeridin hamura temas edecek yüzeyine ayırıcı sıvı sürer.
				H.5.3	PVC şeridi belirtilen hatveye göre üst hamura katlanmayacak şekilde sarar.
				H.5.4	Sarma işlemi bittikten sonra PVC şeridin ucunu keserek sabitler.
				H.5.5	Ürün izlenebilirlik etiketini yapıştırır, ilgili kayıtları tutar.
		H.6	Sıkma bezini sarmak	H.6.1	Sıkma bezini hammadde besleme miline takar.
				H.6.1	Sıkma bezinin ucunu açarak belirtilen açığa göre üst hamurun üzerine sabitler.
				H.6.3	Manuel yöntemde, mandrel tezgahını çalıştırarak sıkma bezini elle belli açı, devir ve hızla üst hamurun üzerine sarar.
				H.6.4	Yarı-otomatik yöntemde, mandrel tezgahını çalıştırarak sıkma bezinin belli açı, devir, hatve ve hızla üst hamur üzerine sarılması için belirtilen değerleri mandrel tezgahı arabası kontrol paneli üzerinden ayarlayarak sıkma bezini sarar.
				H.6.5	Her iki yöntemde de, sıkma bezini sararken gerginliği kontrol eder.
				H.6.6	Sıkma bezi bitene kadar sarma işlemine devam eder ve sabitler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Manuel ve yarı-otomatik yöntemle hortum üretmek	H.7	İpleri sarmak	H.7.1	Manuel yöntemde, ip makarasını mandrel tezgahının başındaki aparata takar.
				H.7.2	Yarı-otomatik yöntemde, ip makarasını mandrel tezgah arabasına takar.
				H.7.3	İpin ucunu açarak kancaya birkaç tur sarar.
				H.7.4	İpin ucunu sıkma bezinin veya üst hamurun üzerine sabitler.
				H.7.5	Belirtilen hatveye göre, manuel ve yarı-otomatik yöntemde kancayla gerginliğini alarak sıkma bezinin üzerine sarar.
				H.7.6	Sarma işlemi bittikten sonra ipin ucunu keserek sabitler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Otomatik yöntemle hortum üretmek (Devamı var)	I.1	Otomatik makinede hamur sarmak	I.1.1	Hamuru hammadde besleme aparatına yerleştirir.
				I.1.2	Hamurun ucunu açarak belirtilen açığa göre kalıp ile birleştirir.
				I.1.3	Hamur besleme ünitesinin kontrol panelinden, belirtilen hatveyi ve açığı ayarlar, üniteyi çalıştırır.
				I.1.4	Hamuru belli bir uzunlukta sardıktan sonra dış çapını ölçer.
				I.1.5	Ölçüde uygunsuzluk olduğunda kat bindirmelerini açığı, hamur besleme aparatının devrini veya hatveyi değiştirerek ayarlar.
				I.1.6	Hamur sarımı sırasında hamur rulosu bittiği takdirde yeni hamur beslemesi yapar.
				I.1.7	Kalıp sonuna gelindiğinde hamuru keser.
		I.2	Otomatik makinede kord bezi sarmak	I.2.1	Kord bezini belirtilen ünitenin hammadde besleme aparatına yerleştirir.
				I.2.2	Kalıbın hamur sarılmış kısmı belirtilen üniteye geldiğinde kord bezinin ucunu açarak belirtilen açığa göre hamur ile birleştirir.
				I.2.3	Kord bezi besleme ünitesinin kontrol panelinden, belirtilen hatveyi, gerginliği ve açığı ayarlar, üniteyi çalıştırır.
				I.2.4	Kord bezini sararken gerginliği kontrol eder.
				I.2.5	Kalıp sonuna gelindiğinde kord bezini keser.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Otomatik yöntemle hortum üretmek (Devamı var)	I.3	Otomatik makinede tel veya ip örmek	I.3.1	İp veya tel makaralarını ilgili üniteye belirtilen miktarda yerleştirir.
				I.3.2	Önceki üniteden gelen kalıbın uç kısmına ipleri veya telleri tek tek bağlar.
				I.3.3	İp veya tel örme ünitesinin kontrol panelinden, belirtilen hatveyi, gerginliği ve açığı ayarlar, üniteyi çalıştırır.
				I.3.4	İp veya tel örgü işlemini yaparken hatveyi ve gerginliği kontrol eder.
				I.3.5	Örme işlemi sona erdiğinde teli keser.
		I.4	Otomatik makinede tel sarmak	I.4.1	Tel makarasını belirtilen üniteye yerleştirir.
				I.4.2	Önceki üniteden gelen kalıbın uç kısmına teli bağlar.
				I.4.3	Tel sarma ünitesinin kontrol panelinden, belirtilen hatveyi ve gerginliği ayarlar, üniteyi çalıştırır.
				I.4.4	Tel sarma işlemini yaparken hatveyi ve gerginliği kontrol eder.
				I.4.5	Sarma işlemi sona erdiğinde teli keser.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Otomatik yöntemle hortum üretmek	I.5	Otomatik makinede transfer şeridini ve/veya PVC şeridini sarmak	I.5.1	Transfer şeridini ve/veya PVC şeridi belirtilen üniteye yerleştirir.
				I.5.2	Önceki üniteden gelen kalıbın uç kısmına transfer şeridini ve/veya PVC şeridi bağlar.
				I.5.3	Transfer şeridinin ve/veya PVC şeridinin üst hamura katlanmayacak şekilde sarılmasını sağlar.
				I.5.4	Sarma işlemi bittikten sonra şeridin ucunu keserek sabitler.
		I.6	Otomatik makinede sıkma bezini sarmak	I.6.1	Sıkma bezini belirtilen üniteye yerleştirir.
				I.6.2	Önceki üniteden gelen kalıbın ucuna sıkma bezini belirtilen açıya göre birleştirir.
				I.6.3	Sıkma bezi besleme ünitesinin kontrol panelinden, belirtilen hatveyi, açığı ve gerginliği ayarlar, üniteyi çalıştırır.
				I.6.4	Sıkma bezi sarımı sırasında sıkma bezi rulosu bittiği takdirde yeni sıkma bezi beslemesi yapar.
				I.6.5	Sarma işlemi sona erdiğinde sıkma bezini keser.
				I.6.6	Sıkma bezi ünitesinden çıkan ve sarma işlemleri bitmiş olan kalıbın diğer kalıptan ayrılması için sarılan bütün malzemeleri kalıpların ek yerlerinden keser.
				I.6.7	Ürün izlenebilirlik etiketini yapıştırır, ilgili kayıtları tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Vulkanizasyon işlemini yapmak (Devamı var)	J.1	Vulkanize edilmemiş hortumları otoklava yerleştirmek	J.1.1	Sarma işlemleri bitmiş olan vulkanize edilmemiş hortumları gezer köprü vinçle alır/alınmasını sağlar.
				J.1.2	Belirtilen talimatlara göre vulkanize edilmemiş hortumları otoklav arabasına yerleştirir.
				J.1.3	Otoklav arabasının kapaklarının vulkanize edilmemiş hortumlara temas etmemesini sağlar.
				J.1.4	İkinci kata yerleştirilen vulkanize edilmemiş hortumların otoklav iç yüzeyine temas etmemesini sağlar.
				J.1.5	Otoklav arabasını otoklava yerleştirir.
		J.2	Vulkanizasyon işlemini başlatmak	J.2.1	Otoklav kapaklarını kapatır.
				J.2.2	Buhar dolum vanalarını açar.
				J.2.3	Buhar kaçağı olup olmadığını kontrol eder, buhar kaçağı varsa ilgili birime bilgi verir.
				J.2.4	Belirtilen süre ve basınçta vulkanizasyon işlemini başlatır.
				J.2.5	Vulkanizasyon esnasında buhar basıncı düzeyini, vulkanizasyon süresini ve takip vanalarını kontrol eder.
				J.2.6	Vulkanizasyon süresi dolduğunda buhar dolum vanasını kapatır, tahliye vanalarını açar.
				J.2.7	Buhar basıncı sıfıra düşünce soğutma fanını devreye sokar.
				J.2.8	Belirtilen süre boyunca otoklavın soğumasını sağlar.
				J.2.9	Otoklav kapaklarını açarak, otoklav arabasını dışarıya çıkarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Hortumu kalıptan çıkartmak (Devamı var)	K.1	Manuel ve yarı otomatik yöntemle üretimde sıkma bezini/ipini sökmek	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 tezgahındaki aparata boş makara takar.
				K.1.4	Sıkma bezinin/ipinin ucunu sökme tezgahının ucundaki makaraya bağlar.
				K.1.5	Sökme tezgahının kontrol panelinden hız, devir ve gerginliği ayarlar.
				K.1.6	Sökme işlemine başlar, ip/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 yöntem ile üretimde sıkma bezini sökmek	K.2.1	Vulkanize edilmiş kalıbı belirlenen sökme ünitesine gezer köprü vinç yardımıyla yerleştirir / yerleştirilmesini sağlar.
				K.2.2	Sökme ünitesine boş makara takar.
				K.2.3	Kalıbı çekme çenelerine sabitler.
				K.2.4	Sıkma bezinin ucunu boş makaraya bağlar.
				K.2.5	Sökme ünitesinin kontrol panelinden hız, devir ve gerginliği ayarlar.
				K.2.6	Sökme işlemine başlar, bezin makaraya düzgün sarılıp sarılmadığını sensörler üzerinden kontrol eder.
				K.2.7	Transfer şeridinin taşıyıcısını ve PVC şeridini söker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Hortumu kalıptan çıkartmak	K.3	Manuel ve yarı otomatik yöntemi ile üretimde hortumla kalıbı birbirinden ayırmak	K.3.1	Sıkma bezi sökülmiş kalıbı gezer köprü vinç ile kalıp sökme tezgahına yerleştirir / yerleştirilmesini sağlar.
				K.3.2	Kalıbın arka ucunu çıkartma tezgahının 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 çıkarır.
				K.3.6	Üretim talimatına göre hortumun kalıptan çıkartılması sırasında hortumu belirtilen çap ve derinlikte deler (bizler).
		K.4	Otomatik yöntem ile üretimde hortumla kalıbı birbirinden ayırmak	K.4.1	Sıkma bezi sökülmiş kalıbı kalıp sökme ünitesine yerleştirir.
				K.4.2	Hortumu hortum sıkıştırma aparatı ile sıkıştırır.
				K.4.3	Kalıbı çekme aparatıyla hortumdan çıkarır.
				K.4.4	Üretim talimatına göre hortumun kalıptan çıkartmadan önce hortumu belirtilen çap ve derinlikte deler (bizler).

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Hortumun son işlemlerini yapmak	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 yapmak	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	Basınç testinin yapılmasını sağlar.
				L.2.6	Kontrol ile ilgili tüm kayıtları tutar.
		L.3	Hortum ambalajlaması yapmak	L.3.1	Rulo ve kangal biçiminde sarılan hortumları ipe bağlar
				L.3.2	Tanıtm etiketlerini yapıştırır ve sevk alanına götürür / götürülmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Makinelerin bakımını ve temizliğini yapmak	M.1	Üretim hattının yüzeysel temizliğini yapmak	M.1.1	Makinelerin üzerindeki ve yerdeki kırpıntıları temizler.
				M.1.2	Destek rulolarını ve dişlilerini temizler.
				M.1.3	Tezgâh arabasını temizler.
				M.1.4	Tezgâh ve ünitelerin üzerini bezle temizler.
		M.2	Yetkisi dahilinde bakım yapmak	M.2.1	Hareketli aksamları yağlar.
				M.2.2	Rulman yataklarını ve rulmanları yağlar.
				M.2.3	Tezgâh ve ünitelerdeki gevşeyen vidaları sıkar.

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
2. Anahtar ve tornavida çeşitleri
3. Bıçak çeşitleri
4. Bobin aktarma makinesi
5. Bobin çeşitleri
6. Çekici silindir
7. Çelik telli hortum kesme makinesi
8. Çıkartma arabası ve tezgahı
9. Çözücü çeşitleri
10. Dikiş Makinesi
11. Etiket çeşitleri
12. Giyotin
13. Hammadde besleme aparatı
14. Hamur kesme makinesi
15. Hava tabancası
16. Havalandırma sistemi
17. Hortum çıkartma ünitesi
18. Hortum kangal makinesi
19. İlk yardım malzemeleri
20. İp çeşitleri
21. Kalıp ayırıcı
22. Kalıp çeşitleri
23. Kangal çeşitleri
24. Kırtasiye malzemeleri
25. Kişisel koruyucu donanımlar
26. Kondenstop filtresi
27. Kord bezi
28. Kord bezi kesme makinesi
29. Makara çeşitleri
30. Makas çeşitleri
31. Mandrel tezgahı ve mandrel arabası
32. Mengene çeşitleri
33. Otoklav ve otoklav arabası
34. Otomatik üretim hattı ve makinesi
35. Ölçü aletleri
36. Palet çeşitleri
37. PVC şerit
38. Rulo çeşitleri
39. Sarma ünitesi
40. Sehpa ve raf çeşitleri
41. Sensör çeşitleri
42. Sıkma bezi
43. Sıkma bezi ıslatma makinesi
44. Sıkma bezi sarma makinesi
45. Sıkma bezi ve ip sökme ünitesi

46. Sökme tezgahı ve arabası
47. Spiral taşı
48. Su havuzu
49. Takviye malzemesi çeşitleri (kord bezi, çelik kord, ip kord)
50. Taşıma ve kaldırma araçları
51. Tel çeşitleri
52. Temizlik malzemeleri
53. Testere çeşitleri
54. Transfer şeridi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
2. Atıkların kaynakta 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. Göz, zihin koordinasyon yeteneği
9. Hijyen bilgisi
10. İletişim yeteneği
11. İlk yardım bilgisi
12. İş organizasyonu bilgisi ve becerisi
13. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
14. İşyeri çalışma talimatları bilgisi
15. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
16. Kalite Yönetim Sistemi bilgisi
17. Kayıt tutma bilgisi ve becerisi
18. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma tekniklerinin bilgisi
19. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
20. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
21. Malzeme bilgisi
22. Mandrel yöntemiyle hortum üretme bilgi ve becerisi
23. Mesleki ekipman kullanım 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 uyararak 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

Endüstriyel Kauçuk Hortum Üretim Operatörü (Mandrel) (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

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

Aşkın SÜZÜK – PETROL - İŞ

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Süleyman YEŞİL – SUPERLAS A.Ş

Eralp DEMİR – SUPERLAS A.Ş

Salih TEBER - SUPERLAS A.Ş

Veysel YALVAÇ – POLİMER KAUÇUK

Yavuz LALE - POLİMER KAUÇUK

Mesut ÇİMEN - POLİMER KAUÇUK

Barış ÖZDEMİR - POLİMER KAUÇUK

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.
- PETLAS 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 DEMİNER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Süleyman ARIKBOĞA,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özurlüler 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)