



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**KOMPOZİT ÜRÜN ÜRETİM ELEMANI
(EL YATIRMASI, PÜSKÜRTME, RTM, İNFÜZYON)
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 12UMS0210-3

RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI/ 13.06.2012-28322 (Mükerrer)

Meslek:	KOMPOZİT ÜRÜN ÜRETİM ELEMANI (EL YATIRMASI, PÜSKÜRTME, RTM, İNFÜZYON)
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	12UMS0210-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Kimya, Petrol, Lastik Ve Plastik Sanayi İşverenleri Sendikası (KİPLAS) Yardımcı Kuruluş: Kompozit Sanayicileri Derneği
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	11.04.2012 Tarih ve 2012/31 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	13/06/2012-28322 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I 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,

CAMELYAFI: Erimiş camın çekilmesi ile elde edilen bağımsız filamentleri,

CAMELYAF TAKVİYELİ PLASTİKLER (CTP): Camelyafı ile takviye edilmiş termoset ve termoplastik reçineleri,

DOLGU: Eklendiği malzemenin fiziksel, mekanik, temel, elektriksel ve diğer özelliklerini değiştiren veya maliyeti düşüren, bünyeye katılan ve değişime uğramayan bir malzemeyi,

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

ELYAF: Filament yapıdaki malzemeler için kullanılan genel terimi,

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

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

ENJEKSİYON: Elyaf ve takviye malzemesinin yer aldığı kapalı bir kalıba katalizlenmiş reçinenin akıtılmasını,

FİLAMENT: Kovan deliklerinden akan her bir cam lifini,

FLANŞ: Cıvatalı bağlantı elemanını,

HAMMADDE: Jelkot, reçine ve elyaf gibi kompozit ürünlerin esasını oluşturan ana malzemeleri,

HAREKET VERİCİ: Katalizör ile reaksiyona girerek polimerizasyon reaksiyonunu başlatan, katalizöre ilave edilmesinden itibaren sertleşmeyi çabuklaştıran malzemeyi,

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

HOMOJEN: Bir karışımın her bir noktasında aynı özelliği göstermesini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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

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

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

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

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

KATALİZÖR: Kompozit sektöründe başlatıcı ile eş anlamlı olan malzemeyi,

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

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

KÜRLEŞME: Kimyasal olarak etkilenmeyi, değişime uğramayı, sertleşmeyi,

MARKALAMA: Bir nesneyi tanıtmak veya benzerlerinden ayırmak için işaret koymayı,

MATRİKS: Bir kompoziti oluşturan sistem içerisinde yer alan homojen reçineyi veya polimer malzemeyi,

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

PİGMENT: Renk veren kimyasal maddeyi,

POLİMER: Yüksek molekül ağırlıklı doğal ve sentetik organik bileşimleri,

PÜSKÜRTME YÖNTEMİ: Püskürtme tabancasının bir uygulama ekipmanı olarak kullanıldığı yöntemi,

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

RTM (Reçine Transfer Metodu): Elyaf ve takviye malzemesinin yer aldığı kapalı bir kalıba katalizlenmiş reçinenin enjekte veya transfer edildiği prosesi,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

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

SOĞUK PRESLEME YÖNTEMİ: Elyaf ve takviye malzemesinin reçine ile birlikte kalıplara ısı işlem uygulamaksızın soğuk olarak şekillendirilmesi yöntemini,

SOYMA KUMAŞI: Ürünün boya işlemine kadar yüzeyin korunması, boya öncesi hazırlık işlemlerini azaltması ve kalıptan kolay ayrılma sağlaması amacıyla RTM, el yatırması, infüzyon ve vakum torbalama yöntemlerinde kullanılmak üzere tasarlanmış sıkı dokunmuş naylon esaslı ve silikon kaplı, yüzeye ince dokulu görünüm veren kumaşı,

TAKVİYE MALZEMESİ: Üretim esnasında kullanılan ve ürün bünyesinde kalarak mekanik özelliklerini arttıran ancak matriks ile doğrudan bağ oluşturmayan ahşap, metal, bal peteği, köpük gibi diğer malzemeleri,

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

TERMOPLASTİK: Isının arttırılmasıyla yumuşayan, düşmesiyle sertleşen, tekrarlanabilir özellik gösteren plastik sınıfını,

TERMOSET: Isı veya kimyasal bir madde ilavesiyle sertleştirildikten sonra eritilemez ve çözülemez bir madde haline dönüşen plastik sınıfını,

VAKUM İNFÜZYON YÖNTEMİ: Katalizlenmiş reçineyi, elyaf ve takviye malzemelerini barındıran bir kalıba düşük basınçlı bir kuvvet yardımıyla uygulama prensibine dayanan, ana kalıbın karşı kalıp gibi davranan bir vakum torbası ile kaplanması yöntemini,

VARTM (Vakum Destekli Reçine Transfer Metodu): Elyaf ve takviye malzemesinin yer aldığı kapalı bir kalıba katalizlenmiş reçinenin enjekte veya transfer edilirken, ayrıca vakum emişle desteklendiği prosesi,

VAKUM TORBALAMA YÖNTEMİ: Reçinenin elyafa/kumaşa elle tatbik edilerek vakum torbasının reçine ile ıslatılmış elyaf/kumaş üzerine yerleştirilmesini ve vakum torbası ile kalıp arasına vakum uygulanarak reçinenin elyafı tamamen ve homojen ıslatması yöntemini,

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

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

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	10
3. MESLEK PROFİLİ	11
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri.....	11
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	31
3.3. Bilgi ve Beceriler	32
3.4. Tutum ve Davranışlar.....	33
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME.....	35

1. GİRİŞ

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (El Yatırması, Püskürtme, RTM, İnfüzyon) (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) tarafından hazırlanmıştır.

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

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (El Yatırması, Püskürtme, RTM, İnfüzyon) (Seviye 3), iş sağlığı ve güvenliğiyle çevre korumaya ilişkin önlemleri olarak kalite sistemleri çerçevesinde, el yatırması, püskürtme, RTM, infüzyon ve özel yöntemlerden (vakum torbalama ve soğuk presleme) bir veya birkaçını kullanarak kalıp ve/veya yüzeylere elyaf ve takviye malzemesi yatırılması ve üzerine sıvı reçine uygulanması prensibi ile kompozit ürün üretme ve montaj yapma bilgi, beceri ve yetkinliğine sahip kişidir.

Kompozit Ürün Üretim Elemanı, üretim planı doğrultusunda standartlara uygun olarak kompozit ürün elde etmek için hammaddeleri, makineleri, kalıbı ve/veya yüzeyi üretime hazırlar ve gerekli kontrolleri yapar. Üretim sürecinde takviye, aksesuar ve montaj malzemeleri uygular; ürünün son işlemlerini tamamlar ve kontrollerini yaparak ürünü sevkiyata hazır hale getirir.

Kompozit Ürün Üretim Elemanı, kullandığı makine, ekipman ve teçhizatın 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: 8131 (Kimyasal ürünler tesis ve makine operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

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

Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)

Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat ve Koruyucu Sistemler ile 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 Maddeler ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Ambalajlanması ve Etiketlenmesi Hakkında Yönetmelik

Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca; İSG ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesinin yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (El Yatırması, Püskürtme, RTM, İnfüzyon) (Seviye 3) açık ve/veya kapalı mekânlarda kısmen tozlu, gürültülü, kokulu ve kimyasal maddelerin bulunduğu bir ortamda çoğunlukla ayakta durarak ve vardiyalı olarak çalışır. Çalışma ortamının havalandırma, ısıtma, soğutma ve yeterli aydınlatma sistemlerine sahip özellikte olması gerekir. Kompozit Ürün Üretim Elemanı; kalite, bakım, depo ve sevkiyat görevlileri ile birlikte çalışır. Uygun olmayan koşullarda kimyasal maddelere maruz kalma riski bulunmaktadır. Çalışma ortamında uygun kişisel koruyucu donanım kullanır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza, yaralanma ve meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Kompozit Ürün Üretim Elemanının, kompozit 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	İSG ile ilgili önlemleri almak	A.1	Güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerini uygulamak	A.1.1	Kendisinin ve başkalarının güvenliğini sağlamak için yapılan işe uygun iş elbisesi ve kişisel koruyucu donanım kullanır.
				A.1.2	Kişisel koruyucu donanımların eksik ve kullanıma uygun olup olmadıkları kontrol eder.
				A.1.3	Araç, gereç ve ekipmanları belirlenen prosedürlere uygun olarak kullanır.
				A.1.4	İSG'ye ilişkin koruma ve müdahale araçlarını ilgili mevzuata göre uygun ve çalışır şekilde bulundurmaz.
				A.1.5	Kendisinin ve başkalarının güvenliğini sağlamak için uyarı işaret ve levhalarını mevzuat hükümlerine göre yerleştirerek çalışma sırasında korur.
				A.1.6	İşyerinde meydana gelen kaza, yaralanma vb. diğer olumsuz durumlarda ilkyardım bilgisine başvurur.
		A.2	Riskleri değerlendirmek	A.2.1	Tehlikeli maddelerin kullanımına dikkat ederek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde bulunmalarını sağlar.
				A.2.2	Riskleri kontrol etmek için işyeri prosedürlerini takip eder.
				A.2.3	İSG'yi tehlikeye düşürecek durumlardan önleyemediklerini ilgili birimlere/kişilere bildirir.
				A.2.4	Tehlike kaynaklarının veya risk oluşturabilecek faktörlerin azaltılmasına yönelik çalışmalara gerektiğinde katkı sağlar.
				A.2.5	Statik elektrik birikme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yaparak teknik emniyet önlemlerini alır.
		A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum prosedürlerini uygular.
				A.3.2	Acil durumlarda çıkış ve/veya kaçış prosedürlerine uygun hareket eder.
				A.3.3	Acil çıkış ve/veya kaçış prosedürlerinin etkinliğini kontrol etmek üzere yapılacak periyodik çalışmalara, eğitimlere ve tatbikatlara katkı sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma ile ilgili önlemleri almak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katkı sağlar.
				B.1.2	İşi ile ilgili süreçlerin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katkı sağlar.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Geri dönüştürülebilen malzemeleri kâğıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırarak sınıflandırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Atıkları tartarak veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktar bilgilerini kaydedip ilgili görevliye teslim eder.
				B.2.4	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin mevzuatta belirtilen şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi ile ilgili faaliyetleri yürütmek	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 formlarını ve diğer formları 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	Hammaddeleri üretime hazırlamak	E.1	Hammaddeleri kontrol etmek	E.1.1	İlgili birimden iş emrini alarak gerekli hammaddeleri temin eder.
				E.1.2	Hammaddelerin giriş kalite etiketlerini ve son kullanma tarihini kontrol eder.
				E.1.3	Hammaddelerin içinde yabancı madde olup olmadığını ve fiziksel özelliklerini (jelleşme, köpük, kirlilik, ayrışma vb.) göz ile kontrol eder.
				E.1.4	Ortam ve hammadde sıcaklık değerlerinin belirlenen seviyelerde olup olmadıklarını kontrol eder.
				E.1.5	Hammaddeleri belirtilen miktarlarda ölçer.
				E.1.6	Yardımcı hammaddeleri talimatlarda belirtilen şekilde hazırlar.
		E.2	Elyafı ve takviye malzemelerini üretime hazırlamak	E.2.1	Elyafı ve takviye malzemelerini belirtilen ölçü, şekil ve sayıda keserek markalar.
				E.2.2	Elyafı ve takviye malzemelerine ön şekillendirme uygular.
				E.2.3	Elyafı ve takviye malzemelerini çalışma alanında belirtilen raflara ve/veya sehpalara yerleştirir.
		E.3	Reçine ve/veya jelkot karışımlarını üretime hazırlamak	E.3.1	Reçine hazırlama kazanını boş ve temiz olması açısından kontrol eder.
				E.3.2	Belirtilen miktar ve cinsteki reçineyi tartarak kazana boşaltır.
				E.3.3	Jelkota ve/veya reçineye belirtilen miktar, cins ve sırada kimyasalları karıştırarak ekler.
				E.3.4	Jelkota ve/veya reçineye belirtilen cins ve miktarda pigmenti ve dolgu malzemelerini ekler.
				E.3.5	Jelkotu ve/veya reçineyi homojen hale gelinceye kadar karıştırır.
				E.3.6	Jelkotu ve/veya reçineyi uygulama sıcaklığına getirir, işlemlerle ilgili gerekli kayıtları tutar.
		E.4	Montaj ve aksesuar malzemelerini üretime hazırlamak	E.4.1	Belirtilen cins, ölçü ve miktarlarda montaj ve aksesuar malzemelerini ilgili birimden temin eder.
				E.4.2	Montaj ve aksesuar malzemelerini talimatta belirtilen şekil ve ölçüde hazırlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kalıbı ve/veya yüzeyi üretime hazırlamak (devamı var)	F.1	Kalıbı ve/veya yüzeyi kontrol etmek	F.1.1	İş emrine uygun kalıbı ve/veya yüzeyi üretim alanına getirir.
				F.1.2	Kalıbın ve/veya yüzeyin temizliğini kontrol ederek gerekiyorsa yüzeyleri zedelemekten temizler.
				F.1.3	Kalıp ve/veya yüzeyde kırık, çizik vb. yüzeysel bozulma ve kusur olup olmadığını kontrol ederek, varsa kalıp türüne göre tamir eder /edilmesini sağlar.
				F.1.4	Kalıbın türüne göre kalıp flanşını, sızdırmazlık contalarının bütünlüğünü ve uygunluğunu kontrol eder.
				F.1.5	Kalıbın türüne göre bağlantı yuvalarının tıkalı olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.6	Kalıbın parlaklığını ve pürüzlü olup olmadığını ölçer veya ölçülmesini sağlar.
				F.1.7	Kalıbın pürüzlü olması durumunda kalıbı tamir eder.
				F.1.8	Kalıbın parlaklığının üretime uygun olmaması durumunda kalıbı parlatır.
		F.2	Kalıbı ve/veya yüzeyi tamir etmek	F.2.1	Tamir edilecek bölgeye çapraz delikler açar.
				F.2.2	Tamir edilecek bölgeyi taş motoruyla veya freze ile temizler.
				F.2.3	Temizlenen bölgeyi onararak taş ve zımpara ile yüzey tesviyesi yapar.
				F.2.4	Tamir edilen bölgenin yüzey parlaklığını kalıba uygun hale getirir.
				F.2.5	İlgili birimden kalıp tamirinin uygunluğu için onay alarak ilgili formları doldurup kaydeder.
		F.3	Kalıbın ve/veya yüzeyin boyutsal ayarını yapmak	F.3.1	Kalıbı ara flanş yardımı ile belirtilen ölçülere getirerek sabitler.
				F.3.2	Parçalı kalıplarda birleşme hattına uygun model macunu çeker.
				F.3.3	Birleştirilecek yüzeyleri belirtilen ölçü ve açılarda keser.
				F.3.4	Kesilen yüzeyleri birleştirir ve boyutsal kontrolleri yapar.
				F.3.5	İlgili birimden ölçü onayını alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kalıbı ve/veya yüzeyi üretime hazırlamak	F.4	Birleştirme yüzeyini hazırlamak	F.4.1	Parça bileştirme işleminde birleştirilecek yüzeyleri belirtilen genişlikte taşlar.
				F.4.2	Taşlanan bölgeyi talimatlarda belirtilen şekilde temizler.
		F.5	Kalıp ayırıcı uygulamak	F.5.1	Kalıp ayırıcının iş talimatına uygunluğunu kontrol eder.
				F.5.2	Kalıp ayırıcıyı kalıbın tüm yüzeyine sürer ve kontrol eder.
				F.5.3	Ayırıcının cinsine göre ayırıcının kurumasını bekler veya kalıbı temizleyerek parlattır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makineleri üretime hazırlamak	G.1	Püskürtme makinesini üretime hazırlamak	G.1.1	Üretime uygun püskürtme tabancasını makineye bağlayarak uygun memeyi tabancaya takar.
				G.1.2	Basınçlı hava bağlantılarının yerine takılı olduklarını kontrol eder.
				G.1.3	Püskürtme tabancası bıçaklarının ve lastiklerinin aşınıp aşınmadığını kontrol edip gerekiyorsa değiştirir.
				G.1.4	Püskürtme tabancası besleme hatlarını kontrol eder.
				G.1.5	Hammaddeleri püskürtme makinesine yükler, elyafı kılavuzlardan geçirir.
				G.1.6	Püskürtme makinesi topraklama hattını kontrol eder.
		G.2	RTM ve ıslatma makinelerini üretime hazırlamak	G.2.1	Makine sirkülasyon pompasını devreye alır.
				G.2.2	Makine elektrik (fiş, priz, sigorta açma, elektrik düğmesi) bağlantılarını yapar.
				G.2.3	RTM makinesi topraklama hattını kontrol eder.
				G.2.4	RTM ve ıslatma makineleri haznelerini belirtilen malzemelerle doldurur.
				G.2.5	Basınçlı hava bağlantılarını talimatlara belirtilen şekilde kontrol eder.
				G.2.6	Malzeme transfer hatlarının havasını talimatlarda belirtilen şekilde alır.
		G.3	Vakum pompasını üretime hazırlamak	G.3.1	Vakum pompası elektrik (fiş, priz, sigorta açma, elektrik düğmesi) bağlantılarını yapar.
				G.3.2	Vakum pompasının yağ miktarını kontrol eder.
				G.3.3	Vakum pompası tesisatını kontrol eder.
				G.3.4	Vakum pompası sistemini boş olarak çalıştırıp manometre değerlerini kontrol eder.
				G.3.5	Vakum pompasını reçine kaçış kabına bağlar.
		G.4	Jelkot makinesini üretime hazırlamak	G.4.1	Basınçlı hava bağlantılarını kontrol eder.
				G.4.2	Jelkot tabanca haznelerini belirtilen malzemelerle doldurur.
				G.4.3	Üretime uygun jelkot tabancasını makineye bağlayıp uygun memeyi tabancaya takar.
				G.4.4	Makine sirkülasyon pompasını devreye alır.
				G.4.5	Jelkot makinesi topraklama hattını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Jelkot uygulaması yapmak	H.1	Jelkot makinesi ayarlarını yapmak	H.1.1	Jelkot tabancasının meme ve basınç ayarlarını yapar.
				H.1.2	Jelkot makinesi sertleştirici ayarlarını yapar.
				H.1.3	Jelkot tabancası ile deneme püskürtmesi yapar.
		H.2	Kalıba jelkot uygulamak	H.2.1	Kalıba, jelkotu talimatta belirtildiği şekilde tabanca, fırça veya rulo gibi aletlerle uygular.
				H.2.2	Jelkot uygulanan alanın gözle kontrolünü yaparak gerekli müdahalelerde bulunur.
				H.2.3	Jelkot kalınlığını kalınlık kontrol cihazı ile kontrol eder.
				H.2.4	Jelkotu istenilen sertlik seviyesine ulaşılan kadar kurutur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	El yatırması yöntemi ile üretim yapmak	I.1	Elyafı ve takviye malzemelerini kalıba yerleştirmek	I.1.1	Önceden ıslatılmış veya kuru hazırlanmış elyafı kalıba açık yer kalmayacak şekilde veya yüzeye yerleştirir.
				I.1.2	Takviye malzemelerini kalıba talimatlarda belirtilen şekilde yerleştirir.
				I.1.3	Elyafı ve takviye malzemelerini kalıba/yüzeye göre el ile şekillendirir.
		I.2	Elyafı ve takviye malzemelerini reçine ile ıslatmak	I.2.1	Hazırlanmış reçineye belirtilen miktarda sertleştirici ilave ederek karıştırır.
				I.2.2	Reçineyi elyaf ve takviye malzemelerin üzerine homojen olarak uygular.
				I.2.3	Malzeme içerisinde oluşan hava kabarcıklarını giderir.
				I.2.4	Kat planına uygun kat işlemesi yapar.
				I.2.5	Oluşabilecek hataları (süzülme, hava kabarcığı, kuru bölge vb.) kontrol ederek gerekli müdahalelerde bulunur.
				I.2.6	Ürün tanıtım etiketini belirtilen yere ilave eder, ilgili kayıtları tutar.
		I.3	Islak kesim yapmak	I.3.1	Kalıba yerleştirilen ve reçine ile ıslatılmış malzemeyi sertleşmeden keser.
				I.3.2	Kesim hatlarını kontrol eder ve düzeltir.
		I.4	Ürünün sertleşmesini (kürleşmesini) sağlamak	I.4.1	Kalıbı sertleşme alanına bırakır, talimatlarda belirtilen süre boyunca bekleyerek ürünün sertleşmesini sağlar.
				I.4.2	Ürünü hızlı sertleşmenin istendiği durumlarda talimatta belirtilen sıcaklık ve sürede fırında sertleştirir.
		I.5	Ürünü kalıptan çıkartmak	I.5.1	Ürünün kalıptan çıkarılacak sertliğe gelip gelmediğini kontrol eder.
				I.5.2	Parçalı kalıplarda önce kalıp civatalarını söker.
				I.5.3	Kalıptaki ürünü uygun araçlarla çekerek kalıba ve ürüne zarar vermeden çıkartır, gerektiğinde basınçlı hava kullanır.
				I.5.4	Ürünü zarar görmeyecek biçimde muhafaza eder.
		I.6	Aksesuar ve montaj malzemelerini yerleştirmek	I.6.1	Aksesuar ve montaj malzemelerini ürün üzerinde belirtilen yerlere yerleştirir.
				I.6.2	Aksesuar ve montaj malzemelerini belirtilen şekilde (mekanik montaj, yapıştırma, sıkı geçme, laminasyon vb.) ürün üzerine sabitler.
				I.6.3	Yaptığı işlemin talimatlara uygunluğunu kontrol eder/edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Püskürtme yöntemi ile üretim yapmak	J.1	Püskürtme makinesi ayarlarını yapmak	J.1.1	Elyaf kesme bıçak boyu ve devir hızını talimatlarda belirtilen şekilde ayarlar.
				J.1.2	Sertleştirici ve reçine pompasının debi ve basınç ayarlarını belirlenen seviyede yapar.
				J.1.3	Püskürtme mesafesine göre meme-açı ayarı yapar.
				J.1.4	Deneme püskürtmesi yaparak sistemi kontrol eder.
		J.2	Püskürterek uygulama yapmak	J.2.1	Püskürtme alanı havalandırmalarını kontrol eder.
				J.2.2	Belirtilen miktardaki hammaddeyi kullanıp kullanmadığını teraziden kontrol etmek için hammaddeleri teraziye koyar.
				J.2.3	Talimatta belirtilen açı ve mesafeden elyafı kalıp yüzeyine homojen olarak püskürtür.
				J.2.4	Püskürtülen elyafın reçine ile tamamen ıslatılmasını sağlar.
				J.2.5	Belirli kalınlıklara ulaşıldığında malzeme içerisinde oluşan hava kabarcıklarını giderir.
				J.2.6	Kat planına uygun kat işlemesi yapar.
				J.2.7	İş emri ve kat planında belirtilen takviye malzemelerini sırası geldiğinde ürün üzerine uygular.
				J.2.8	Ürün tanıtım etiketini belirtilen yere ilave eder, ilgili kayıtları tutar.
				J.2.9	Kullandığı hammadde miktarını teraziden kontrol eder ve tüketimle ilgili kayıtları tutar.
				J.2.10	Gerektiğinde ıslak kesim yapar.
				J.2.11	Ürünün sertleşmesini (kürleşmesini) sağlar.
				J.2.12	Ürünü kalıptan çıkartarak aksesuar ve montaj malzemelerini yerleştirir.
				J.2.13	Ürünü zarar görmeyecek biçimde muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	RTM yöntemi ile üretim yapmak (devamı var)	K.1	RTM makinesi ve vakum pompası ayarlarını yapmak	K.1.1	RTM makinesi ve vakum pompası basınç ayarlarını yapar.
				K.1.2	RTM makinesi sertleştirici ayarlarını yapar.
				K.1.3	RTM makinesi reçine basım miktarı, debi ve basınç ayarlarını yapar.
				K.1.4	RTM makinesi ile deneme reçine basımı yaparak sertleşmeyi kontrol eder.
				K.1.5	Vakum pompası basınç ayarlarını talimata göre yapar.
		K.2	Elyaf ve takviye malzemelerini RTM yöntemine göre kalıba yerleştirmek	K.2.1	Elyafı ve takviye malzemelerini kalıba açık yer kalmayacak şekilde yerleştirir, elyaf bantlarını yapıştırır.
				K.2.2	Elyafı kalıp yüzeyine göre el ile şekillendirir.
				K.2.3	Reçine akış kanallarının açık kalmasını sağlayacak şekilde kanalın üzerine gelen elyafı ve takviye malzemelerini keser.
				K.2.4	Talimata göre aksesuar ve montaj malzemelerini kalıba yerleştirir.
		K.3	Kalıbı kapatmak	K.3.1	Üst kalıbı alt kalıp üzerine merkezleme pimlerini referans alarak talimata göre kapatır.
				K.3.2	Standart RTM yönteminde kapatılan kalıbın kilitleme çenelerini kapatır ve presleme sistemini çalıştırır.
				K.3.3	Vakum destekli RTM yönteminde dış flanşın vakum bağlantılarını yapar, varsa kilitleme çenelerini kapatır ve vakumu devreye alarak kalıbın kilitlenmesini sağlar.
				K.3.4	Vakum destekli RTM yönteminde iç vakum bağlantılarını yapıp iç basıncı ayarlar.
				K.3.5	Vakum destekli RTM yönteminde vakum kaçağı kontrolünü yapar, kaçak varsa giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	RTM yöntemi ile üretim yapmak	K.4	Reçine transferi yapmak	K.4.1	Talimata göre reçine transfer hattını kalıba bağlar.
				K.4.2	RTM makinesini çalıştırarak reçine transferini sağlar.
				K.4.3	Tüm çıkış noktalarından reçine geldiği zaman reçine transferini sonlandırır.
				K.4.4	Makine enjeksiyon kafasını talimata göre kalıptan söker, çözücü ile temizler.
				K.4.5	Ürünü sertleşmeye bırakır, belirtilen süre boyunca bekleyerek sertleşmesini sağlar.
				K.4.6	Gerekli durumlarda ısı uygulayarak ürünün daha hızlı sertleşmesini sağlar.
		K.5	RTM yönteminde ürünü kalıptan çıkartmak	K.5.1	Ürünün kalıptan çıkarılacak sertliğe gelip gelmediğini kontrol eder.
				K.5.2	Parçalı kalıplarda önce kalıp civatalarını söker.
				K.5.3	Standart RTM yönteminde kapatılan kalıbın kilitleme çenelerini açar.
				K.5.4	Vakum destekli RTM yönteminde vakumu devre dışı bırakır, flanşların vakum bağlantılarını söker, varsa kilitleme çenelerini açar.
				K.5.5	Kalıptaki ürünü talimatta belirtilen araçlarla çekerek kalıba ve ürüne zarar vermeden çıkartır, gerektiğinde basınçlı hava kullanır.
				K.5.6	Ürünü zarar görmeyecek biçimde muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Vakum infüzyon yöntemi ile üretim yapmak (devamı var)	L.1	Elyaf ve takviye malzemelerini vakum infüzyon yöntemine göre kalıba yerleştirmek	L.1.1	Elyafı ve takviye malzemelerini kalıba açık yer kalmayacak şekilde yerleştirir, elyaf bantlarını yapıştırır.
				L.1.2	Elyafı kalıp yüzeyine göre el ile şekillendirir.
		L.2	Kalıpta vakum düzeneğini kurmak	L.2.1	Kalıp çevresine sızdırmazlık bandını çeker.
				L.2.2	Soyma kumaşını veya ayırıcı filmi elyaf ve takviye malzemelerinin üzerine serer.
				L.2.3	Reçinenin yayılmasını kolaylaştıracak akış filesini ve/veya vakum keçesini serer.
				L.2.4	Vakum kanallarını ve bağlantı elemanlarını yerleştirir.
		L.3	Reçine akış sistemini kurmak	L.3.1	Reçine akış hortumlarını ve elemanlarını kalıbın üzerine yerleştirir.
				L.3.2	Bağlantı elemanlarını kalıba yerleştirir.
		L.4	Ürün bölgesini torba ile yalıtımak	L.4.1	Vakum torbasını kalıbın üzerine serer, kalıp üstüne yapıştırılmış olan sızdırmazlık bandına vakum torbasını yapıştırır.
				L.4.2	Reçine transfer hortumunu reçine akış hortumuna bağlar.
				L.4.3	Vakum hortumunu vakum bağlantı elemanlarına bağlar.
				L.4.4	Reçine besleme hortumlarını geçici olarak kapatır.
				L.4.5	Vakum pompasını basınç ayarlarını yaparak devreye alır.
				L.4.6	Sızdırmazlık kontrolü yaparak varsa kaçakları kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Vakum infüzyon yöntemi ile üretim yapmak	L.5	Reçine beslemesi yapmak	L.5.1	Reçineye talimatlara göre sertleştiriciyi ekleyerek karıştırır.
				L.5.2	Reçine besleme hortumunu reçine haznesine daldırır ve hortumları açar.
				L.5.3	Kalıp içerisine reçinenin yayılma sürecini takip eder, gerektiğinde bölgesel müdahalelerde bulunur.
				L.5.4	Elyaf ve takviye malzemeleri tamamen ıslandıktan sonra reçine beslemesini ve vakumu kapatır.
				L.5.5	Ürünü sertleşmeye bırakır, belirtilen süre boyunca bekleyerek sertleşmesini sağlar.
				L.5.6	Gerekli durumlarda ısı uygulayarak ürünün daha hızlı sertleşmesini sağlar.
		L.6	Ürünü kalıptan çıkartmak	L.6.1	Ürünün kalıptan çıkarılacak sertliğe gelip gelmediğini kontrol eder.
				L.6.2	Vakum torbasını, sızdırmazlık bandını, reçine akış elemanlarını ve vakum bağlantılarını söker.
				L.6.3	Soyma kumaşını üzerindeki malzemelerle birlikte söker.
				L.6.4	Parçalı kalıplarda önce kalıp cıvatalarını sökerek kalıpları ayırır.
				L.6.5	Kalıptaki ürünü talimatta belirtilen araçlarla çekerek kalıba ve ürüne zarar vermeden çıkartır, gerektiğinde basınçlı hava kullanır.
				L.6.6	Ürünü zarar görmeyecek biçimde muhafaza eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Özel kompozit üretim yöntemleriyle üretim yapmak	M.1	Vakum torbalama yöntemi ile üretim yapmak	M.1.1	Elyafı ve takviye malzemelerini el yatırması yöntemi ile kalıba yerleştirir ve reçine ile ıslatır.
				M.1.2	Talimatlarda belirtilen şekilde ıslak kesim yapar.
				M.1.3	Vakum sistemini kurarak gerekirse soyma kumaşını serer.
				M.1.4	Ürün bölgesini torba ile yalıtarak vakum bağlantılarını yapar.
				M.1.5	Talimatlarda belirtilen şekilde reçine tahliyesi yapar.
				M.1.6	Ürünün sertleşmesini sağlayarak kalıptan çıkartır.
		M.2	Soğuk presleme yöntemi ile üretim yapmak	M.2.1	Elyafı ve takviye malzemelerini RTM yöntemi ile kalıba yerleştirir.
				M.2.2	Belirtilen miktarda reçineyi hazırlayarak kalıbın içine döker.
				M.2.3	Kalıbı kapatarak basınç uygular.
				M.2.4	Ürünün sertleşmesini sağlayarak kalıptan çıkartır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Ürünün son işlemlerini yapmak (devamı var)	N.1	Ürünü kontrol etmek	N.1.1	Ürünün görsel, sertlik, ağırlık ve boyut kontrollerini yapar.
				N.1.2	Üründe tespit edilen hataları türüne göre tamir eder veya ilgili birimden onay alarak hurdaya ayırır.
				N.1.3	Ürünün uygunluğu için ilgili birimden onay alır.
		N.2	Ürünü gerçek boyutlarına gelecek şekilde kesmek	N.2.1	Ürünü kesim alanına yerleştirerek istenilen ölçüde keser.
				N.2.2	Ürünün ölçü kontrollerini talimatlarda belirtilen şekilde yapar.
		N.3	Ürünü taşlamak ve tesviye etmek	N.3.1	Ürünün çapaklarını temizleyerek talimatta belirtilen yerleri ürün üzerinden kesip çıkartır.
				N.3.2	Ürün üzerinde belirlenen yerlere istenilen ölçüde delik açar.
				N.3.3	Kenar hatlarını düzeltmek üzere tesviye yapar.
		N.4	Ürünün tamir ve tadilat işlemlerini yapmak	N.4.1	Talimatta belirtilen yöntemlere göre tamir yapar.
				N.4.2	Tamir sonrasında ilgili birimden onay alır.
				N.4.3	İş emrinde belirtilen tadilatı uygular.
		N.5	Çok parçalı ürünlerin montajını yapmak	N.5.1	Çok parçalı ürünlerde birleştirilecek yüzeylerde pah kırma ve taşlama işlemlerini yapar.
				N.5.2	Montaj malzemelerini ürün üzerine belirtilen şekilde yerleştirerek sabitler.
				N.5.3	Montaj yüzeylerinin aynı seviyede ve doğrultuda olmasını sağlayarak montajı yapar.
				N.5.4	Gereken durumlarda montaj bölgesini uygun şekilde takviye eder.
				N.5.5	Yaptığı işlemin uygunluğunu talimatlara göre kontrol eder/edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Ürünün son işlemlerini yapmak	N.6	Ürün yüzeyini düzeltmek	N.6.1	Ürün yüzeyini hata durumlarına göre kontrol eder.
				N.6.2	Oluşmuş hataları macun ve zımpara ile giderir.
		N.7	Ürün yüzeyine reçine uygulamak	N.7.1	Reçine uygulanacak yüzeyi talimatlara göre hazırlar.
				N.7.2	Reçineyi ürün yüzeyine talimatlarda belirtilen şekilde uygular.
		N.8	Bitmiş ürünün son sertleşmesini (kürleşme) sağlamak	N.8.1	Ürün yüzeyini parlatarak bitmiş ürünü sertleşme alanına bırakır ve belirtilen süre boyunca bekleyerek sertleşmesini sağlar.
				N.8.2	Gerekli durumlarda bitmiş ürünü talimatta belirtilen sıcaklık ve sürede fırında sertleştirir.
				N.8.3	Yüzey parlatma için polisaj işlemi yapar.
		N.9	Ürünü boyamak	N.9.1	Astar için yüzeyi hazırlar.
				N.9.2	Astarı uygulayarak gerekli durumlarda fırınlar.
				N.9.3	Astarlanmış veya ham ürünün yüzeyini düzeltir ve boyaya hazırlar, son kat boyayı uygular ve gerekiyorsa fırınlar.
		N.10	Ürünü sevkiyata hazırlamak	N.10.1	Ürünü talimatta belirtilen şekilde paketleyerek ilgili etiketleri yapıştırır.
				N.10.2	Ürünü stok veya sevkiyat alanına taşır/taşınmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
O	Makine, ekipman ve teçhizatın bakımını ve temizliğini yapmak	O.1	Çalışma ortamı, ekipman ve teçhizatları temizlemek	O.1.1	Kalıbı yabancı madde kalmayacak şekilde temizleyerek belirtilen alana taşır/taşınmasını sağlar.
				O.1.2	Kullandığı alet ve ekipmanlar ile kişisel koruyucu donanımlarını temizler.
				O.1.3	Çalışma ortamını bir sonraki üretim için temizleyerek hazır hale getirir.
		O.2	Püskürtme, jelkot ve RTM makinelerinin bakım ve temizliğini yapmak	O.2.1	Makinenin hammadde besleme tanklarını boşaltarak talimatta belirtilen temizleme çözeltisini ekler.
				O.2.2	Makinelere temiz çözelti gelene kadar uygun alana püskürterek hattı temizler.
				O.2.3	Püskürtme makinesinin kırıcı kafasını ve lastik tamburunu basınçlı hava ile temizler.
				O.2.4	Püskürtme, jelkot ve boya tabancalarının tetik tertibatını söker, çözelti ile temizleyerek birleştirir.
				O.2.5	Makine üzerine bulaşmış kalıntıları talimatlarda belirtilen şekilde temizler.
				O.2.6	Sızdırmazlık contalarını kontrol ederek aşınmış olanları değiştirir.
				O.2.7	Mekanik aksamı kontrol ederek gevşek kısımları sıkıp yağlar.
				O.2.8	Etrafa dökülen reçneyi yanma tehlikesine karşı önlem olarak temizler.
		O.3	Vakum pompasının bakım ve temizliğini yapmak	O.3.1	Vakum pompası yağını kontrol ederek gerektiğinde değiştirir.
				O.3.2	Vakum pompası kaçaklarını talimatlarda belirtilen durumlara göre kontrol eder.
				O.3.3	Vakum pompası filtrelerini temizleyerek gerektiğinde değiştirir.
				O.3.4	Vakum hortum ve bağlantı noktalarını talimatlarda belirtilen şekilde kontrol eder.
				O.3.5	Makine genel temizliğini talimatlarda belirtilen şekilde yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
P	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	P.1	Eğitim planlama ve organizasyon çalışmalarına katılmak	P.1.1	Hizmet içi eğitim programlarının bilgi, beceri ve yetkinliklerin gelişimini destekleyecek şekilde oluşturulmasına katkı sağlar.
				P.1.2	Periyodik veya bir defaya özgü eğitim ihtiyaçlarını zaman planlaması açısından değerlendirir.
				P.1.3	Gerektiğinde, astlara ve diğer çalışanlara yönelik eğitimlerde görev alarak bilgi ve deneyimlerini aktarır.
		P.2	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	P.2.1	Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisinin güncelliğini sağlamak için resmi kuruluşların mevzuat bilgi sistemini periyodik olarak takip eder.
				P.2.2	Meslek ile ilgili yayınları, teknolojik gelişmeleri periyodik olarak takip eder.
				P.2.3	Mesleki gelişime yönelik toplantı, seminer vb. etkinlikleri araştırarak gerektiğinde katılım sağlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Akış filesi çeşitleri
2. Aksesuar malzemeleri
3. Ambalaj malzemesi
4. Anahtar ve tornavida çeşitleri
5. Aparat çeşitleri
6. Astar, polyester, macun ve boya çeşitleri
7. Ayırıcı film
8. Bant çeşitleri
9. Beher kapları
10. Bıçak çeşitleri
11. Boya makinesi ve tabancası
12. Cıvata çeşitleri
13. Dekupaj
14. Dolgu ve katkı malzemeleri
15. Elyaf çeşitleri
16. Elyaf püskürtme makinesi
17. Fırça ve rulo çeşitleri
18. Fırın
19. Folyo çeşitleri
20. Freze
21. Hava dedektörü
22. Hava tabancası
23. Havalandırma sistemi
24. Hortum çeşitleri
25. Isıtma sistemleri
26. İlk yardım malzemeleri
27. İşkence
28. Jelkot çeşitleri
29. Jelkot püskürtme tabancası
30. Kalıp çeşitleri ve kalıp ayırıcı
31. Karıştırıcı çeşitleri
32. Kaydırıcı
33. Kaynak makinesi ve ekipmanları
34. Kazan çeşitleri
35. Kırtasiye malzemeleri
36. Kişisel koruyucu donanım (Başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi vb.)
37. Kompaktör
38. Kompresör
39. Makas çeşitleri
40. Matkap çeşitleri
41. Mengene

42. Model çeşitleri
43. Montaj malzemeleri
44. Ölçü aletleri
45. Palet çeşitleri
46. Parlaklık ölçer
47. Polisaj malzemeleri
48. Polisaj makinesi
49. Pompa çeşitleri
50. Pürüzlülük ölçme cihazı
51. Reçine çeşitleri
52. RTM makinesi
53. Rulo çeşitleri
54. Sehpa ve raf çeşitleri
55. Sertleştirici çeşitleri
56. Sertlik ölçer
57. Soyma kumaşı
58. Şablon çeşitleri
59. Takviye malzemesi çeşitleri
60. Taş motoru
61. Taşıma ve kaldırma araçları
62. Temizlik malzemeleri
63. Teraziler
64. Vakum keçesi çeşitleri
65. Vakum pompası
66. Vakum regülatörleri
67. Vakum insörtleri
68. Vakum torbası çeşitleri
69. Yaş film tarağı
70. Zımpara çeşitleri
71. Zımpara makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Analitik düşünme becerisi
3. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
4. Atık yönetimi bilgisi
5. Boya uygulama bilgisi
6. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
7. Doğal kaynakların etkin ve verimli kullanımı bilgisi
8. Ekip içinde çalışma becerisi
9. El aletleri ile güvenli çalışma bilgi ve becerisi
10. El becerisi
11. El yatırması yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi

12. El-göz koordinasyon becerisi
13. Elyaf çeşitlerini ayırt etme becerisi
14. Görsel yetenek
15. Hijyen bilgisi
16. İlk yardım bilgisi
17. İnfüzyon yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
18. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
19. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
20. İşyeri çalışma talimatları bilgisi
21. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
22. Kalite yönetim sistemi bilgisi
23. Kayıt tutma bilgi ve becerisi
24. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
25. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
26. Kompozit ürün bilgisi
27. Malzeme bilgisi
28. Makine, ekipman ve teçhizat bakım ve temizlik bilgi ve becerisi
29. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
30. Mesleki kimya bilgisi
31. Mesleki matematik bilgisi
32. Mesleki terim bilgisi
33. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme becerisi
34. Ölçme ve ölçme araçlarını kullanma bilgi ve becerisi
35. Püskürtme yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
36. Reçine seçme becerisi
37. RTM yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
38. Sayaç okuma ve kullanma bilgisi
39. Soğuk presleme yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
40. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
41. Taşıma ve kaldırma araçları kullanma bilgi ve becerisi
42. Teknik dokümanları okuma ve anlama bilgi ve becerisi
43. Temel bilgisayar kullanım bilgisi
44. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
45. Vakum pompalama yöntemi ile kompozit ürün üretme bilgi ve becerisi
46. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
47. 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. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
4. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
5. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek

6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. İnsan ilişkilerine özen göstermek
8. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
9. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın kullanımına özen göstermek
10. İşyeri tertibine ve çalışma disiplinine özen göstermek
11. Karşılaşılan sorunlara çözüm odaklı yaklaşmak
12. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
13. Mesleki eğitimlere katılma ve mesleki gelişimi konusunda istekli olmak
14. Süreç kalitesine ve detaylara özen göstermek
15. Uygun (sözlü ve sözlü olmayan) iletişim becerileri sergilemek
16. Zamanı iyi kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kompozit Ürün Üretim Elemanı (El Yatırması, Püskürtme, RTM, İnfüzyon) (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli 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.

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

İsmail HAKKI HACIALİOĞLU –Başkan, KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ

Tolga ÇULHA – Kiplas İktisadi İşletmesi Müdürü, KİPLAS

Seçil UTKU - Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS

Cem KILINÇ - Çevre Mühendisi, KİPLAS

Muhammed COŞKUN – KOMPOZİT SANAYİCİLERİ DERNEĞİ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Emre ÖZBEK – POLİYA POLYESTER

Deniz YILMAZ – POLİN A.Ş

Erhan AVCI – POLİN A.Ş

Şaban ÖZMEN – POLİN A.Ş

Ali DEMİREL – POLİN A.Ş

Müge GÜNDOĞDU – POLİN A.Ş

Sadık ASLITÜRK – POLKİMA A.Ş

Ergün BİNBİR – TELATEKS A.Ş

Kerem ORAK – AVİTAŞ KOMPOZİT PLASTİK A.Ş

Hüseyin GÖKSİNİR – AVİTAŞ KOMPOZİT PLASTİK A.Ş

Metin ÇELİKKAN – SUBOR BORU SAN. TİC. A.Ş

Gürcan YÜKSEL - SUBOR BORU SAN. TİC. A.Ş

Gürkan ERDEM - SUBOR BORU SAN. TİC. A.Ş

Metin ÖZCAN - SUBOR BORU SAN. TİC. A.Ş

Halit YILMAZ – ARMAPLAST A.Ş

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

3.1 Kimya Sektör Platformu

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

3.2 Üniversiteler

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

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

3.3 Meslek Liseleri

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

3.4 Bakanlıklar ve Kamu Kurumları

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

3.5 TİSK'e Bağlı İşveren Sendikaları

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

3.6 Diğer Kuruluşlar

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

3.7 KİPLAS Üyeleri

- Akdeniz Kimya San. ve Tic. A.Ş.
- Akpa Dayanıklı Tüketim LPG ve Akaryakıt Ürünleri Pazarlama A.Ş.

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

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

3.8 Kompozit Sanayicileri Derneği Üyeleri

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

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

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

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

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Nuh MARAL,	Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Tolga ÇULHA,	Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Aslıcan GÜLER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Orhan ÇETİNKAYA,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN,	Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı Temsilcisi)
Sema SAYILI,	Üye (Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Temsilcisi)
Doç.Dr. Halil DEMİRER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı 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)
Mustafa BAĞAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği 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)