



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI**  
**SEVİYE 3**

**REFERANS KODU / 10UMS0069-3**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI: 05/07/2010 – 27632 (Mükerrer)**

<b>Meslek:</b>	<b>PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI</b>
<b>Seviye:</b>	<b>3<sup>I</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>10UMS0069-3</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS)</b>  <b>Yardımcı Kuruluş: TÜRK PLASTİK SANAYİCİLERİ ARAŞTIRMA VE GELİŞTİRME VAKFI (PAGEV)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>25.05.2010 Tarih ve 2010/29 Sayılı Karar</b>
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>05/07/2010 – 27632 (Mükerrer)</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

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

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

**ÇAPAK:** Ürün kenarındaki fazlalığı,

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

**ERİYİK:** Hammaddenin erimiş halini,

**ET KALINLIĞI:** Ürünün müşteri şartnamesindeki kalınlığını,

**FEDER:** Besleme hattındaki kalıp duvarını,

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

**GERİ EMİŞ:** Ocaktaki erimiş hammaddenin memeden akmasını sağlamayı,

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

**ISCO:** Uluslararası Meslek Sınıflandırma Standardını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliği'ni,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD):** Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

**PLASTİK HAMMADDESİ:** Polivinilklorür, polikarbonat, polietilen, polipropilen, polistiren, polyamid gibi hammaddeleri,

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

**EMİCİ VAKUM:** Hammaddeyi siloya yüklemek için kullanılan sistemini,

**YOL VERMEK:** Enjeksiyon makinesini çalıştırmayı,

**YOLLUK:** Eriyiğin kalıba enjekte edildiği kanalı,

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ .....</b>	<b>6</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI.....</b>	<b>6</b>
2.1. Meslek Tanımı.....	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler .....	6
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler .....	7
<b>3. MESLEK PROFİLİ.....</b>	<b>8</b>
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri .....	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman .....	21
3.3. Bilgi ve Beceriler .....	22
3.4. Tutum ve Davranışlar .....	23
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>24</b>

## 1. GİRİŞ

Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sanayii İşverenleri Sendikası (KİPLAS) tarafından hazırlanmıştır.

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

## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3); plastik ürün üretmek için hammadde hazırlama, kalıp bağlama, enjeksiyon hattı ile seri üretim yapma bilgi ve becerisine sahip kişidir. İSG talimatları, çevre kuralları ve kalite standartlarına uygun olarak plastik ürün üretirken ürün hatalarını kontrol ederek gerekli düzeltmeleri yapar, ürün ambalajlaması ile üretim hattının temizliğini ve koruyucu bakım işlerini gerçekleştirir.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 8142 (Plastik ürün makine operatörleri)

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

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği  
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği  
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik  
Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik  
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik  
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği  
Gürültü Yönetmeliği  
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği  
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği  
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği  
İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü  
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik  
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik  
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği  
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik  
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik  
Makine Emniyeti Yönetmeliği  
Parlayıcı Patlayıcı Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük  
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği  
Tehlikeli Maddelere ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik  
Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Ambalajlanması ve Etiketlenmesi 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

Ayrıca iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

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

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

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

Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3) iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış, kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü ve kısmen kokulu bir ortamda yoğun çalışma temposunda vardiyalı olarak çalışır. Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı, mikser, kalıp, kırma ve kalite kontrol işlemlerini yapan görevlilerle birlikte ve İSG ile ilgili talimatlara uygun şekilde çalışır. Önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunma amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır. Uygun olmayan koşullarda kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma ve ağır yük altında kalma riski bulunmaktadır.

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

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

### 3. MESLEK PROFİLİ

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normların anlaşılması için, işyerinin düzenlediği eğitimlere veya işyeri dışındaki kurumların eğitimlerine katılır.
				A.1.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.3	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelin güvenliğini sağlar.
		A.2	Risk etmenlerini azaltmak	A.2.1	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri ulusal mevzuat ve standartlar kapsamında kendi seviyesinde değerlendirerek, risklerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.
				A.2.3	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yapar, teknik emniyet önlemlerini alır.
		A.3	Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptayıp hızlı bir şekilde yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum prosedürlerini uygular.
		A.4	Acil çıkış prosedürlerini uygulamak	A.4.1	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
				A.4.2	Acil çıkış veya kaçış ile ilgili deneyimleri ilgililerle 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 TS EN ISO 14001 kapsamında Çevre-Boyut-Etki değerlendirmesini yaparak, gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar, sınıflarına ayrılan atıkları plastik, kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve talimatlarda belirtilen önlemleri alarak geçici depolamasını yapar, ve uzaklaştırılmasını sağlar.
				B.2.3	Atıkları tartar veya tartılmasını sağlayarak atığın cinsi, kaynağı, tehlike derecesi ve miktarı bilgilerini kaydeder ve görevliye teslim eder.
				B.2.4	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

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 uygular.
				C.1.2	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.3	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 kullanım kılavuzlarına uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.4	Proseslerde saptanan hata ve arızaların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir, ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama ve yöntemleri uygular.
				C.4.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Çalışma alanının özelliklerini belirlemek	D.1.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanının uygunluğunu kontrol eder.
				D.1.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.
				D.1.4	Çalışma alanının genişliğini ve ilgili çalışma noktalarının kapsamını belirler.
		D.2	İş programı yapmak	D.2.1	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre iş programını yapar.
				D.2.2	Devreden işlerin kontrolünü yapar.
				D.2.3	Yıllık, aylık, haftalık ve günlük çalışma programlarını takip eder.
				D.2.4	Yapılacak işlerin uygulama süresini belirler.
				D.2.5	İşleri çalışma programına göre yapar.
		D.3	İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak	D.3.1	Çalışma alanını düzenler ve temizler.
				D.3.2	Kullanılan makine ve ekipmanları iş bitiminde kaldırır ve temizler.
				D.3.3	İş sağlığı ve güvenliği açısından madde, cihaz ve ekipmanların kullanımını sırasında gereken özeni gösterir, risk taşıyan maddelerin belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.4	Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere uygun şekilde bırakır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeyi plastik mamul üretimine hazırlamak	E.1	Hammadde, boya ve katkı maddelerini üretim alanına taşımak	E.1.1	Üretim iş emrini alır.
				E.1.2	Vardiya hammadde tüketim miktarını tespit eder.
				E.1.3	Hammadde, boya ve katkı maddelerini üretim iş emrinde belirtilen miktarlarda tartar.
				E.1.4	Tartılmış malzemeleri palete yükler.
				E.1.5	Transpalet ile dökmeden üretim yapacağı yere getirir.
				E.1.6	Çalışmasını engellemeyecek şekilde İSG kurallarına uygun olarak istifler.
				E.1.7	Transpaleti kurallarına uygun olarak kullanır.
		E.2	Hammadde, boya ve katkı maddelerini karıştırmak	E.2.1	Karışım oranlarını istenilen renk için kontrol eder.
				E.2.2	Karıştırma haznesi motorunu talimatlara göre çalıştırır.
				E.2.3	Üretim iş emrinde belirtilen homojen karışım süresince karıştırıcıyı çalıştırır.
				E.2.4	Karışımı yapılan hammaddeyi kaplara boşaltır.
				E.2.5	Karışım süresi bitiminde motoru durdurur.
				E.2.6	Karıştırıcı makinesini temizler.
		E.3	Hammadde, boya ve katkı maddelerinin oluşturduğu karışımı fırınlamak	E.3.1	Kurutulacak karışımı fırının yanına getirir.
				E.3.2	Fırın tipine ve kapasitesine göre kurutulacak karışımı fırına yerleştirir, fırın kapağını kapatır.
				E.3.3	Fırını ana şalterden açar ve karışım tipine göre sıcaklık ve süre ayarını yapar.
				E.3.4	Kurutma işlemi bitiminde ana şalteri kapatır ve kuruyan karışımı fırından çıkartır.
				E.3.5	Soğuduktan sonra fırının temizliğini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineye kalıp bağlamak (devamı var)	F.1	Kalıbı üretime hazırlamak	F.1.1	Üretim iş emri ve teknik resme göre kalıbı seçer.
				F.1.2	Kalıbı bez ve hava ile temizler.
				F.1.3	Kalıba mapa takar.
				F.1.4	Caraskal kancasını mapaya takarak, kalıbı askıya alır.
				F.1.5	Kalıbı taşıma arabasına yerleştirerek ön ısıtma alanına taşır.
		F.2	Kalıba sıcak yolluk sistemini bağlamak	F.2.1	Kalıba uygun sıcaklık kontrol cihazını getirir.
				F.2.2	Sıcaklık kontrol cihazının ara kablolarını sıcak yolluk sistemine takar.
				F.2.3	Sıcaklık derecelerini hammaddeye göre ayarlar.
		F.3	Makineyi manuel konuma getirmek	F.3.1	Makineyi ana şalterinden açar.
				F.3.2	Mengene basınç ve hız ayarını düşürür.
				F.3.3	Mengene ara mesafesini açar.
		F.4	Kalıbı makineye yerleştirmek	F.4.1	Makineye uygun flanş kalıba takar.
				F.4.2	Kalıbı iş emniyetini alarak kaldırma araçları ile askıya alır.
				F.4.3	Kalıbın meme ucuna göre yönünü doğrular.
				F.4.4	Mengeneyi düşük hız ve basınçta kapatır.
				F.4.5	Kalıbı ölçü ve gönyesinde olacak biçimde pabuçlar ile yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineye kalıp bağlamak	F.5	Kalıbı makineye sabitlemek	F.5.1	Kalıp bağlantı civatalarını uygun anahtar ile saat yönünde çapraz karşılıklı kademeli olarak sıkar.
				F.5.2	Kalıbın ölçü ve gönyesinde bağlandığını gönye/su terazisi ile kontrol eder.
				F.5.3	Kalıp iticisi ile makine iticisi arasında bağlantı yapar.
				F.5.4	Bağlantı kontrolü için mengenyeyi birkaç kez açar kapatır.
				F.5.5	Mengenyeyi açar ve kalıbın iç temizliğini yapar.
		F.6	İtici ayarlarını yapmak	F.6.1	Ürünün ebatlarına göre iticinin hızını ayarlar.
				F.6.2	Ürünün ebatlarına göre iticinin basıncını ayarlar.
				F.6.3	Ürünün ebatlarına göre itici vuruş sayısını ayarlar.
				F.6.4	Ürünün ebatlarına göre itici boyunu ayarlar.
		F.7	Maça ayarlarını yapmak	F.7.1	Maçaların hidrolik hortumlarını bağlar.
				F.7.2	Maçaların kalıp sırasına göre çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				F.7.3	Maçalar açıkken iticinin vurup vurmadığını kontrol eder
				F.7.4	Maça anahtarlarının ayarlarını kontrol eder.
		F.8	Makine güvenlik kontrollerini yapmak	F.8.1	Kafes emniyet sistemlerini kontrol eder.
				F.8.2	Makinenin mekanik emniyet ayarını kontrol eder.
				F.8.3	Kalıp koruma kontrollerini yapar.
		F.9	Soğutma sularını bağlamak	F.9.1	Soğutma suyu hortumlarını rekorlara takar ve kelepçelerini sıkar.
				F.9.2	Vanayı açar ve su debisi göstergesini kontrol eder.
				F.9.3	Su sızdırmazlık kontrolünü yapar.
				F.9.4	Su sıcaklığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makineyi üretime hazırlamak	G.1	Makine rezistans ısılarını açmak	G.1.1	Üretim iş emri değerlerine göre rezistans sıcaklık değerlerini girer.
				G.1.2	Set değerlere ulaşıp ulaşılmadığını kontrol eder.
				G.1.3	Rezistans ve termo-kupl ile ilgili arızaları birim amirine bildirir.
		G.2	Mengene hassas ayarlarını yapmak	G.2.1	Ürüne göre mengene açıp kapama hız ayarını yapar.
				G.2.2	Ürüne göre mengene basınç ayarını yapar.
				G.2.3	Kalıp koruma ayarını yapar.
				G.2.4	Kalıp bağlantı ayarının mengene hassas ayarlarına uygunluğunu, mengeneyi birkaç kez açıp kapatarak dener.
				G.2.5	Mengene ile ilgili arızaları bildirir.
		G.3	Hammadde, boya ve katkı maddelerini makineye manuel yüklemek	G.3.1	Manuel yükleme sistemlerinde hazırlanan karışımı kontrol ederek huniye koyar.
				G.3.2	Hammadde cinsine göre hazırlanan karışımın ön ısıtmasını yapar.
		G.4	Hammadde, boya ve katkı maddelerini makineye otomatik yüklemek	G.4.1	Otomatik yükleme sistemlerinde taşıma kabı makinenin yanına çeker.
				G.4.2	Silo besleme şalterini açar, silo dolum seviyesini ve süresini ayarlar.
				G.4.3	Emiciyi açarak hazırlanan karışımı siloya sevk eder.
				G.4.4	Silo ısılarını açar, hammadde cinsine göre sıcaklığı ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinede seri üretim yapmak (devamı var)	H.1	Ürüne ait makine değerlerini seçmek	H.1.1	Üretilecek olan ürüne göre hafızaya kayıtlı parametreleri seçer.
				H.1.2	Seçilmiş olan parametrelerin doğruluğunu kontrol eder.
		H.2	Makineyi devreye almak	H.2.1	Silo veya huninin klapesini (mandalını) açar.
				H.2.2	Önceki üretimden burguda kalan hammaddeyi manuel enjeksiyon yaptırarak boşaltır.
				H.2.3	Ürün cinsine göre enjeksiyon makinesi grubunun hareketli yada hareketsiz çalışma ayarını yapar.
				H.2.4	Makineyi manuel konumdan yarı otomatik konuma alır.
				H.2.5	Mengene altına kalıptan çıkan ürünün düşmesi için kap yerleştirir.
				H.2.6	Yarı otomatik konumda makine parametrelerinin kontrolü için deneme baskısı alır, birim amirinden onay alır.
				H.2.7	Üretim sürecine göre enjeksiyon makinesini tam otomatik çalışma konumuna alır ve seri üretime başlar.
				H.2.8	Üretimle ilgili formları doldurur ve birim amirine bildirir.
H.2.9	Belirli aralıklarla kalıp, su ve rezistans sıcaklık set değerlerini kontrol eder ve kayıt altına alarak uygunsuzlukları birim amirine bildirir.				
H.2.10	Silo ve hunilerde hammadde seviye kontrolünü yapar.				



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
<b>H</b>	Makinede seri üretim yapmak	<b>H.3</b>	Ürünün periyodik ara kontrollerini yapmak	<b>H.3.1</b>	Belirli aralıklarla seri üretimden numuneler alarak numune kabına koyar ve kalite kontrol birimine numune verir.
				<b>H.3.2</b>	Gözle ürün kontrolü yapar.
				<b>H.3.3</b>	Ölçü aletleri (master) ile ölçüleri kontrol formundan kontrol eder.
				<b>H.3.4</b>	Ürün formundaki fonksiyonel kontrolleri yapar.
				<b>H.3.5</b>	Kalite kontrol tarafından bildirilen hataları düzeltir.
				<b>H.3.6</b>	Üründeki hataların giderilememesi halinde birim amirine haber verir.
				<b>H.3.7</b>	Kontrol değerlerini kayıt altına alır.
		<b>H.4</b>	Yarı otomatik üretim yapmak	<b>H.4.1</b>	Kalıp cinsine göre enjeksiyon makinesini yarı otomatik konuma alır.
				<b>H.4.2</b>	Baskı döngüsü sonunda emniyet kafesini açar ve ürünü alır.
				<b>H.4.3</b>	Kafesi kapatır, üretime devam eder.
				<b>H.4.4</b>	Ürünün yolluk ve çapaklarını temizler.
				<b>H.4.5</b>	Ürünün son kontrolünü yapar ve koliye koyar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürün ambalajlaması yapmak	I.1	Fireli ürünleri ayırmak	I.1.1	Yanık hurdaları ayırır.
				I.1.2	Temiz ve kirli ürün firelerini ayırır.
				I.1.3	Renkli ürün ve yolluk firelerini ayırır.
				I.1.4	Ayrılmış hurdaları ve fireleri ayrı toplama kaplarına koyar, etikete işleyerek tanımlar ve fireleri ilgili forma kaydeder.
				I.1.5	Ayrılmış fireleri kırma makinesinde kırarak geri dönüşüme kazandırır.
				I.1.6	Kırılmış malzemeden metal parçaları miktatıyla ayırır.
		I.2	Ürün paketlemesi yapmak	I.2.1	Büyük parçalı ürünleri sayarak, küçük parçalı ürünleri tartarak sayısını hesaplar.
				I.2.2	Sayım ve tartım miktarını ilgili formda kayıt altına alır.
				I.2.3	Kayıt altına alınan ürünleri koli veya kasaya yerleştirir.
		I.3	Koli, kasa ve palet tanımlaması yapmak	I.3.1	Ürün tanımlama etiketine gerekli bilgileri yazar.
				I.3.2	Hazırladığı koli veya kasa üstüne ürün tanımlama etiketini yapıştırır.
				I.3.3	Belirtilen koli veya kasa sayısına ulaştığında palet kontrol etiketini doldurarak palet üzerine yapıştırır.
		I.4	Ürünü bekleme alanına sevk etmek	I.4.1	Tanımlaması yapılmış paletleri İSG kurallarına uygun olarak transpalet üzerine yükler ve bekleme alanına taşır.
				I.4.2	Bekleme alanında belirtilen uygun yere paleti bırakır.
				I.4.3	Ambalajlama son kontrolünün yapılması için birim amirine bilgi verir.
				I.4.4	Kontrolü yapılmış ürünleri depoya sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Makineyi devreden çıkarmak	J.1	Hammadde beslemesini kapatmak	J.1.1	Silo veya huni klapasını kapatır yada huniyi geri çeker.
				J.1.2	Silo şalterini kapatır.
				J.1.3	Huni ve silo içindeki hammaddeyi boşaltır.
				J.1.4	Boğaz çevresi akıntılarını temizler.
		J.2	Makineyi tam otomatik konumdan manuel konuma getirmek	J.2.1	Makineyi manuel konumuna alır.
				J.2.2	Mengene hız ve basıncını azaltır.
				J.2.3	Mengeneyi açar, grubu geri çeker.
				J.2.4	Ocak içinde kalan karışımı enjeksiyon yaptırarak boşaltır.
				J.2.5	Soğutma suyu vanasını ve ocak rezistans ısılarını kapatır.
		J.3	Kalıbı sökmek	J.3.1	Mengene açıkken kalıbı bez ve hava ile temizleyip koruyucu yağ ile yağlar.
				J.3.2	Mengeneyi kapatır ve emniyet kafesini açar.
				J.3.3	Soğutma suyu hortumlarını söker.
				J.3.4	Kalıba mapa takıp kalıbı askıya alır ve kalıp pabuçlarını söker.
				J.3.5	Emniyet kafesini kapatır ve mengeneyi açar.
				J.3.6	Kalıbı taşıma arabasına yükleyerek kalıp deposuna gönderir.
		J.4	Sıcak yolluk sistemini sökmek	J.4.1	Sıcaklık kontrol cihazını kapatır.
				J.4.2	Ara kablolarını söker.
				J.4.3	Taşıma arabasına yükleyerek ilgili alana gönderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makinenin koruyucu bakım ve kontrol işlemlerini yürütmek	K.1	Makineyi kapatmak	K.1.1	Emniyet kafesini kapatır.
				K.1.2	Mengene üzerinde kalıp varsa mengeneyi kapatarak kalıpları yaklaştırır.
				K.1.3	Motoru ve ana şalteri kapatır.
		K.2	Enjeksiyon makinesi genel kontrollerini yapmak	K.2.1	Hidrolik yağı ve yağlama yağı seviyesini kontrol eder, birim amirine bilgi verir.
				K.2.2	Kafes emniyet şalterlerini kontrol eder.
				K.2.3	Soğutma suyu filtrelerini kontrol eder.
				K.2.4	Rezistansları ve termo-kupları kontrol eder.
		K.3	Makinenin ve üretim alanının temizliğini yapmak	K.3.1	Grup kızaklarını temizler.
				K.3.2	Mengene kızak ve makaslarını temizler.
				K.3.3	Emniyet kafesinin hareketli aksamalarını temizler.
				K.3.4	Rezistansları ve termo-kupları temizler.
				K.3.5	Kumanda panosunu temizler.
				K.3.6	Silo ve huninin temizliğini yapar.
				K.3.7	Üretim alanını temizler.
				K.3.8	Temizlik kayıtlarını tutar.
		K.4	Makinenin hareketli aksamalarını yağlamak	K.4.1	Grup kızaklarını yağlar.
				K.4.2	Mengene kızak ve makaslarını yağlar.
				K.4.3	Yardımcı motoru açarak emniyet kafesi hareketli aksamalarını yağlar.

### 3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj bandı
2. Anahtar takımı
3. Atölye mengersi
4. Avadanlık
5. Avometre
6. Basıncılı hava
7. Bez
8. Bıçak
9. Boru anahtarı
10. Boya
11. Burgu-Vida
12. Caraskal
13. Cıvata
14. Çekiç çeşitleri
15. Çelik cetvel
16. Çelik halat
17. Çiller
18. El makası ve testeresi
19. Elektrikli forklift
20. Enjeksiyon makinesi
21. Fırça
22. Fırın
23. Flanş
24. Fonksiyonel mastar
25. Gaz taşı
26. Hava tabancası
27. Hortum
28. İp
29. Kalıp
30. Kalıp ayırıcı sprey
31. Kalıp bağlama pabucu
32. Karga burun
33. Katkı maddeleri
34. Kırıcı
35. Kırtasiye malzemeleri
36. Kireç çözücü
37. Kişisel koruyucu donanım
38. Kontrol kalemi
39. Kumpas
40. Kürek
41. Maket bıçağı
42. Mapa
43. Mastar

44. Maşrapa
45. Mikrometre
46. Mikser
47. Ocak
48. Pas sökücü
49. Plastik çekiç
50. Plastik hammaddesi
51. Plastik takoz
52. Prob
53. Pul
54. Pürmüz
55. Rekor
56. Rezistans
57. Somun
58. Spatula
59. Su terazisi
60. Süpürge çeşitleri
61. Şerit metre
62. Tel fırça
63. Terazî
64. Termo - Kupl
65. Transpalet
66. Vida
67. Yağdanlık
68. Zımpara

### **3.3 Bilgi ve Beceriler**

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atık bilgisi
4. Boya kimyasalları bilgisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Depremden korunma bilgisi
7. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi
8. Temel elektrik güvenliği bilgisi
9. Ekip içinde çalışma becerisi
10. El becerisi
11. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
12. Hijyen bilgisi
13. İlk yardım bilgisi
14. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
15. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
16. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
17. Kayıt tutma yeteneği

18. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma teknikleri bilgisi
19. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
20. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
21. Temel yasal mevzuat bilgisi
22. Mesleki kimya bilgisi
23. Mesleki matematik bilgisi
24. Mesleki mekanik bilgisi
25. Mesleki elektrik bilgisi
26. Mesleki terim bilgisi
27. Muhakeme yeteneği
28. Öğrenme yeteneği
29. Ölçme ve ölçme araçları bilgisi
30. Plastik malzeme bilgisi
31. Plastik teknolojisi bilgisi
32. Temel bilgisayar bilgisi
33. Teknik resim okuma bilgisi

#### **3.4 Tutum ve Davranışlar**

1. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
2. Detaylara özen göstermek
3. Dikkatli olmak
4. İnsan ilişkilerine özen göstermek
5. İş disiplinine sahip olmak
6. İş sağlığı ve güvenliğine dikkat etmek
7. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
8. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
9. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
10. Kaliteye dikkat etmek
11. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
12. Mesleği ile ilgili eğitim çalışmalarına ve organizasyonlarına katılmak
13. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
14. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak
15. Planlı ve düzenli olmak
16. Pratik olmak
17. Sorumluluk sahibi olmak
18. Takım çalışmasına uygun olmak
19. Temiz ve tertipli çalışmak
20. Üretken olmak
21. Yeniliklere açık olmak
22. Zamanı iyi kullanmak

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

Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (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.



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

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

Av. Saadet CEYLAN - Genel Sekreter, KİPLAS

Tolga ÇULHA - Mali ve İdari İşler Sorumlusu, KİPLAS

Seçil UTKU - Kimya ve Arge Uzmanı, KİPLAS

Cem KILINÇ - Çevre Mühendisi, KİPLAS

**2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:**

**2.1 Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri**

Tufan ÇINARSOY - BOSAD

Burak AYMETE - BOSAD

Kaan CAĞIN - BOSAD

Kemal KOÇ - BOSAD

Murat AKYÜZ - İMMİB

Bülent HAKOĞLU - KSO

Hakan ÇOBAN - İSO

Şekib ALDAGIÇ - İSO

Özkan SAV - İSO

Bülent SAVAŞ - İSO

Mehmet UYSAL - İTO

Recep DAYIOĞLU - İTO

Cemil Hakan KILIÇ - İTO

Fahrettin KAZAK - İSPE

Elgün ŞENDAN - İSPE

Selim SEYHAN - İSPE

Nilgün EKE - İSPE

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

Nurten AKBULUT - KMO

Sedat ÖZÇELİK - MAPESAD

Barbaros DEMİRCİ - PAGEV

Prof. Dr. Tekin ARDA - PAGEV

Banu ERGAN - PAGEV

Aşkın SÜZÜK - PETROL-İŞ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

Güner YENİGÜN - PUİS

Refika ESER - SEİS

Ali Can CELAYİR- TİSD

Emel ŞAÇAKLI - TKSD

Erkan BAYKUT - TKSD

Mustafa BAĞAN - TKSD

Özalp ERKEY - TKSD

## **2.2 Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar**

Aşkın SÜZÜK - PETROL-İŞ

Ayfer EĞİLMEZ - PETROL-İŞ

H. Tahsin DURMUŞ - KMO

Prof. Dr. Tekin ARDA - PAGEV

Barbaros DEMİRCİ - PAGEV

Banu ERGAN- PAGEV

Nihat KURTOĞLU - PİMAŞ A.Ş

Mehmet TULUM - PİMTAŞ

İsmail YEL - PLASTİMAK

Mehmet AKSOY - MAKPLAST

Burhan DOĞAN - ÜÇSAN PLASTİK

Harun TÜRKKAN - ÖZLER PLASTİK

Oktay ÇİÇEK - EKİN MAKİNE

Fethi AKYURT - KAREL KALP

Adem GÖRGÜLÜ - IRAK PLASTİK

Baki KARATEPE - ALTAN PLASTİK

Bayram YAĞIZ - AKYÜZ PLASTİK

Davut CEYLAN - UYSAL PLASTİK

### **3. Görüş İstenen Kişi- Kurum ve Kuruluşlar:**

Aerosol Sanayicileri Derneği Derneği

Aksoy Plastik San. ve Tic. A.Ş.

Aliğa Anadolu Teknik Lisesi- Anadolu Meslek Lisesi

Ambalaj Sanayicileri Derneği

Ankara Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Boğaziçi Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Boya Sanayicileri Derneği

Çay Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi

Çipitaş Sentetik Çuval ve Sergilik Dokuma San. A.Ş.

Çukurova Kimya Anadolu Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi

Çukurova Kimya Endüstrisi A.Ş.

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Plastik Sanayicileri Dayanışma Derneği

Ege Profil Tic. ve San. A.Ş.

EgePlast- Ege Plastik Tic. ve San. A.Ş.

Eminiş Ambalaj San. ve Tic. A.Ş.

Erze Ambalaj ve Plastik San. ve Tic. A.Ş.

Fleksibıl Ambalaj Sanayicileri Derneği

Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksekokulu

Gazi Üniversitesi Fen-Edebiyat Fakültesi Kimya Bölümü

Gebze PAGEV Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi

Göktepe Plastik San. ve Tic. A.Ş.

Hacettepe Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Hak-İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Huhtamaki İstanbul Ambalaj San. A.Ş.

İlaç Endüstrisi İşverenler Sendikası

İnönü Anadolu Teknik- Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi

İstanbul Kimyevi Maddeler ve Mamulleri İhracatçılar Birliği

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Kimya Bölümü

Kauçuk Derneği

Kimya Mühendisleri Odası

Kimya Sanayici ve Toptancı İş Adamları Derneği

Kimyagerler Derneği

Kocaeli Sanayi Odası

Kocaeli Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Kocaeli Üniversitesi Hereke Ömer İsmet Uzunyol Meslek Yüksekokulu

Kozmetik ve Tuvalet Müstahzarları Üreticileri Derneği

Köseköy Anadolu Teknik Lise- Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Luxottica Gözlük End. ve Tic. A.Ş.

Madeni Yağ ve Petrol Ürünleri Sanayicileri Derneği

Mecaplast Otomotiv Ürünleri San. ve Tic. A.Ş.

Mehmet Rüştü Uzel Kimya Meslek Lisesi ve Kimya Teknik Lisesi

Mutlu Akü ve Malzemeleri San. A.Ş.

Ortadoğu Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Petlas Lastik San.ve Tic. A.Ş.

Petrol Sanayi Derneği

Petrol Ürünleri İşverenler Sendikası

Pimaş Plastik İnşaat Malz. San. A.Ş.

Plastimak Plastik Profil Enj. San. Tic. Ltd. Şti.

Polinas Anadolu Meslek Lisesi ve Endüstri Meslek Lisesi

Polinas Plastik Kimya San. A.Ş.

Sabun Deterjan Sanayicileri Derneği

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Çevre ve Orman Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Projeler Koordinasyon Merkezi Başkanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Tarım İlaçları Sanayici İthalatçı ve Temsilcileri Derneği

Trelleborg Çerkezköy Otomotiv San. ve Tic. A.Ş.

Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı

Türkiye Akaryakıt Bayileri Petrol ve Gaz Şirketleri İşveren Sendikası

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İlaç Sanayi Derneği

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Kimya Derneği

Türkiye Kimya Sanayi ve Buna Bağlı Sanayi Ürünleri İthalatçılar Birliği

Türkiye Kimya Sanayicileri Derneği

Türkiye Likit Petrol Gazcıları Derneği

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Türkiye Petrol Kimya Lastik İşçileri Sendikası

Türkiye Polimer Bilim ve Teknoloji Derneği

Türkiye Sağlık Bilimleri Derneği

Türkiye Sağlık Endüstrisi İşverenleri Sendikası

Vatan Plastik San. ve Tic. A.Ş.

Yıldız Teknik Üniversitesi Fen Fakültesi Kimya Bölümü

Yükseköğretim Kurulu

#### 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)
Prof. Dr. A. İrfan YÜKLER,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
İsmail ÖZDOĞAN,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)
İsmail YEL,	Alan Uzmanı (Plastimak Plastik Profil Enj. San. Tic. Ltd. Şti.)

#### 5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yüksek Öğretim 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)