



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**PLASTİK EKSTRÜZYON MAKİNE OPERATÖRÜ
SEVİYE 4**

REFERANS KODU / 14UMS0400-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 20.3.2014 - 28947 (Mükerrer)

Meslek:	PLASTİK EKSTRÜZYON MAKİNE OPERATÖRÜ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	14UMS0400-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı (PAGEV)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	12.02.2014 Tarih ve 2014/10 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	20.3.2014 - 28947 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

BALON: Ekstrüzyon film şişirme yönteminde kalıptan çıkan, hava ile şişirilerek balon yapısına bürünmüş silindirik boru şeklindeki plastik malzemeyi,

BOBİN: Film halindeki plastik malzemenin üzerine sarıldığı silindir şeklindeki yapıyı,

CARASKAL: Vinç, kaldırma aparatını,

ÇAPAK: Ürün kenarındaki fazlalığı,

ÇEKİCİ: Ekstrüzyon işleminde kalıpta şekil verilerek elde edilen ürünün kesiciye ulaşmasını sağlayan taşıyıcı kılavuzu,

EKSTRÜZYON: Plastik malzemelerin eritilerek ve çeşitli işlemlerden geçirilerek basınç altında belli şekilde bir boşluktan (kalıp) dışarıya çıkarılmasına bağlı bir plastik işleme sürecini,

FİLM: Genellikle 10-500 mikron arasındaki kalınlıklara sahip plastik malzemeyi,

FİRE: Hatalı üretim sonucu oluşan yarı mamul/ürünü,

ISCO: Uluslararası Meslek Sınıflandırma Standardını,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KALİBRATÖR: Kalıptan çıkan yarı mamul ürüne son şeklinin verildiği kısmı,

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

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı, yürütülen işte kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan ya da tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KLAPE: Bir akışkanın veya gazın geçmesini sağlamak ya da engellemek amacıyla açılıp kapanan kapağı

KÖRÜK: Şişmiş olan balon haldeki malzemenin film haline geçerken sağ veya sol yanlarından veya her iki tarafından uygulanabilen, malzemeye hacim kazandırmaya yarayan boşluğu,

KORONA: Baskı mürekkeplerinin ve diğer kaplama maddelerinin plastik yüzeylere tutunmasını sağlamak amacıyla yüzeye elektron bombardımanı uygulama tekniğini,

LAMİNASYON: İki veya daha çok plastik tabakanın, aralarında yapıştırıcı bir katman ile birleştirilmesini,

LEVHA: Genellikle 500 mikrondan kalın, belli en-boy ölçülerine sahip plastik malzemeyi,

PROFİL: İçi boş, boru şekline benzer, uzun ve köşeli yapıda olan plastik malzemeyi,

MAÇA: Döküm parçasında, içi boş kopya elde etmek için kullanılan kum, maden ya da ergimiş durumdaki döküm maddesine dayanıklı başka bir maddeden yapılmış dolgu kalıbını,

SARICI: Ekstrüzyon işleminde üretilen malzemeyi bobine veya makaralara sarmaya yarayan düzeneği,

MERDANE: Ekstrüzyon işleminde üretilen malzemeyi sarıcı düzeneğe ileten, malzemenin düz ve gergin olmasını sağlayan silindirik-döner yapıda olan metal veya sentetik ekipmanları,

PERDE: Ekstrüder ünitesinden geçip, kalıptan çıkan filmin balon şeklinde iken şerit film halinde çekme silindirlerine geçmesini sağlayan aracı,

PLASTİK HAMMADDESİ: PET (Polietilen Tereftalat), PE (Polietilen), PP (Polipropilen), PVC (Polivinil Klorür) ve PC (Polikarbonat) hammaddelerini,

PLASTİKLEŞME: Plastik hammaddenin ısıtılarak, eriyik dediğimiz akışkan şekle dönüşmesi ve işlenebilir hale gelmesini,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmayı,

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

TERMOKUPL: Sıcaklık ölçmeye yarayan sensörü

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI.....	7
2.1. Meslek Tanımı.....	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ.....	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	24
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 5/10/2007 tarihli ve 26664 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı (PAGEV) tarafından hazırlanmıştır.

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4) 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 Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak kalite sistemleri çerçevesinde, ekstrüzyon yöntemiyle plastik profil, şişirme film ile levha ve dökme film üreten makinelerden bir veya birkaçını kullanma, makine başındaki operatörleri ve iş süreçlerini yönetme, üretim esnasında üretime ilişkin çıkabilecek sorunları çözebilme bilgi, beceri ve yetkinliğine sahip kişidir.

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4), kullandığı makine, ekipman ve teçhizatın temizlik ve bakımının yapılmasını sağlar, üretim süreciyle ilgili tüm kayıtları tutar ve mesleki gelişimine ilişkin faaliyetlerde bulunur.

2.2 Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8142 (Plastik ürün makine operatörleri)

2.3 Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Büyük Endüstriyel Kazaların Önlenmesi ve Etkilerinin Azaltılması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Gürültü ile ilgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Korunması Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Titreşimle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

İşyerlerinde Acil Durumlar Hakkında Yönetmelik

Kanserojen veya 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 ilgili Yönetmelik (94/9/AT)

Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği

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

Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfta Yer alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik

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

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4), iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış kapalı, üretim sürecinde gürültü, titreşim, toz, koku ve sıcaklık gibi tehlikelerin kısmen ortaya çıkabileceği bir ortamda vardiyalı/vardiyasız olarak çalışır. Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4), işin yapılması esnasında gerekli İSG önlemleri alınmadığı ve uygulanmadığı takdirde kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma, ağır yük altında kalma ve kesici aletlerle yaralanma gibi kaza, yaralanma ve meslek hastalığı riskleri ile karşılaşabilmektedir.

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4), mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilmesine ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyarak bu risklerin bertaraf edilmesine katkıda bulunur. Risklerin tamamen ortadan kaldırılmadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4) kalıp, depo, kalite kontrol, mikser, kırma işlemlerini yapan görevlilerle beraber çalışır.

2.6 Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu'nun 15. maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörünün plastik ürün üretiminde kullanılan ara mamul ve hammaddelere alerjik reaksiyon göstermemesi 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 uygulamak	A.1	Güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerini uygulamak	A.1.1	Kendisinin ve başkalarının güvenliğini tehlikeye atmamak için yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.2	Araç, gereç ve ekipmanları İSG prosedürlerine uygun olarak kullanır.
				A.1.3	İSG'ye ilişkin koruma ve müdahale araçlarını (acil durdurma butonu vb.) ilgili mevzuata göre uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	İş alanının, kendisinin ve çalışma arkadaşlarının güvenliğini tehlikeye atmamak için yapılan işe uygun güvenlik ve sağlık işaretlerini takip eder.
				A.1.5	İşyerinde meydana gelen kaza, yaralanma vb. acil durumlarda verilen talimatlara ve ilkyardım kurallarına uygun olarak müdahale eder.
		A.2	Risklerin değerlendirilmesine katkıda bulunmak	A.2.1	Tehlikeli madde ve müstahzarların talimatlara uygun olarak belirlenmiş yerlerde saklanmasını sağlar.
				A.2.2	Yaptığı işle ilgili tehlike ve risklerin azaltılmasına yönelik çalışmalara katılır.
				A.2.3	İSG'yi tehlikeye düşürecek durumlardan önleyemediklerini ilgili birimlere/kişilere bildirir.
				A.2.4	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yapar.
				A.2.5	Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeleri işyerine talimatlarına uygun kullanarak mevzuatta belirtilen alanlarda saklanmasını sağlar.
		A.3	Acil durum planlarını uygulamak	A.3.1	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum planına bağlı olarak kendisine verilen görevleri uygular.
				A.3.2	Acil durumlarda çıkış ve/veya kaçış planlarına uygun hareket eder.
				A.3.3	Acil çıkış ve/veya kaçış planlarının etkinliğini kontrol etmek üzere yapılacak periyodik çalışmalara, eğitimlere ve tatbikatlara katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma ile ilgili önlemleri uygulamak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Yaptığı işle 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 dönüştürülebilir malzemeleri plastik, kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırarak sınıflandırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırarak geçici depolanmasını 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	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	Üretim için teknik prosedürleri uygulamak	C.1.1	Makine, alet ve donanım ve sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				C.1.3	İşlemler sırasında işletmenin özel kalite sağlama şartlarına uygun teknik talimat ve prosedürleri uygular.
				C.1.4	Çalışmasıyla ilgili kalite ve diğer üretim süreci kayıtlarını tutar.
				C.1.5	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
				C.1.6	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini kontrol eder.
		C.2	Süreçlerde saptanan uygunsuzlukların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan uygunsuzlukları tespit ederek ilgili kayıtları tutar.
				C.2.2	Uygunsuzluğu oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.2.3	Kullanacağı makine ve ekipmanların kalibrasyon etiketlerini kontrol ederek uygunsuzluk durumunda ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Çalışma organizasyonunu yapmak	D.1	Çalışma alanını düzenlemek	D.1.1	Çalışma alanı içinde iş ile ilgili olmayan malzemelerin ortamdaki uzaklaştırılmasını sağlar.
				D.1.2	Yapılacak iş ile ilgili makine, araç, gereç ve ekipmanların sürekli belirlenmiş yerlerde temiz ve çalışabilir durumda olmalarını sağlar.
				D.1.3	Kullanılacak hammadde, malzeme ve üretim süreci ile ilgili gerekli tüm kayıtları tutar.
				D.1.4	İş alanının çalışma ortamına uygun olmayan koşullarının iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.5	Çalışma alanının gerçekleştirilecek diğer işlemlere uygun şekilde bırakılmasını sağlar.
		D.2	Çalışma programı yapmak	D.2.1	Üretim iş emrini ve diğer ilgili üretim dokümanlarını işe başlamadan önce ilgili kişilere teslim eder.
				D.2.2	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre çalışma programı yapar.
				D.2.3	Devreden işlerin kontrolünü yaparak kayıtlarını tutar.
				D.2.4	Çalışma programını periyodik olarak takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hammaddeyi üretime hazırlamak	E.1	Hammaddeyi üretim alanına getirmek	E.1.1	Hammadde tüketim miktarını ve üretime uygunluğunu üretim iş emrine göre tespit eder.
				E.1.2	Yeterli miktarda hammaddenin olup olmadığını kontrol ederek eksiklik bulunması durumunda ilgili birime sipariş verir.
				E.1.3	Hammaddenin taşıma ve kaldırma aracıyla üretim yapılacak yere taşınmasını kontrol eder.
		E.2	Hammaddeyi kurutmak	E.2.1	Kurutucu / karıştırıcı dönerken kurutulacak hammaddenin kurutucu/karıştırıcıya otomatik veya manuel olarak yüklenip yüklenmediğini kontrol eder.
				E.2.2	Kurutucu/karıştırıcıya yüklenen hammaddenin kuruma kontrolünü yapar.
				E.2.3	Kurutma işlemi bitiminde gerekirse kurutulan hammaddenin torbalara boşaltılıp etiketlenmesini sağlar.
		E.3	Hammaddeye renklendirici ve katkı maddesi karıştırmak	E.3.1	Hammadde, katkı maddeleri ve renklendiriciyi iş emrinde belirtilen miktarlarda tartıp karışım haznesine koyar.
				E.3.2	Karışım homojen hale gelinceye kadar karıştırıcıyı çalıştırır.
		E.4	Karışımı transfer etmek	E.4.1	Hazırlanan karışımı dinlendirmek gerekiyorsa torbalara koyup bekleme alanına gönderir.
				E.4.2	Karışım direk üretime gönderiliyorsa, karışımın, vakum (emici) yoluyla kazana transfer eder.
				E.4.3	Karışımın emilmesi için emici ayarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim hattı ayar ve kontrollerini yapmak	F.1	Makineye kalıp/kafa bağlamak	F.1.1	Üretim iş emrine göre kalıbı/kafayı seçip kaldırma/taşıma araçlarıyla makinenin yanına getirir.
				F.1.2	Kalıbı ve soğutma kanallarını temizleyerek taşıma/kaldırma araçlarıyla askıya alarak mengene plakasına civatalarla tutturur.
				F.1.3	Kalıbı teraziye alıp ölçü ve gönyesinde olacak şekilde civatalarla mengene plakasına sabitler.
				F.1.4	Kalıp ve kafaya rezistans ve termokuplu tespit eder.
		F.2	Soğutma suyu/yağı ve yağlama sisteminin kontrol ve ayarlarını yapmak	F.2.1	Soğutma suyu/yağlama sisteminin gerekirse filtresini değiştirerek devrede olup olmadığını kontrol eder.
				F.2.2	Yağ basıncı ve seviyesini pompayı çalıştırıp kontrol eder.
				F.2.3	Makine soğutma suyu/yağı giriş vanasını açarak sızdırmazlık kontrolü yapar.
		F.3	Silindir(kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarını ayarlamak	F.3.1	Kafa, kovan ve kalıp ısıtıcılarını açar.
				F.3.2	Üretilecek mamulün türüne göre, kalıbın özelliğine, dolu ya da boş olmasına göre silindir(kovan) – kalıp regülatöründe ayarlama yapar.
				F.3.3	Silindir(kovan) – kalıp rezistans sıcaklıklarının istenilen değere ulaşmadığını kontrol eder.
		F.4	Hat ayarlarını yapmak	F.4.1	Çekici motoru, merdaneleri ve varsa paletlerinin çalışıp çalışmadığını kontrol ederek üretilecek ürünün özelliğine göre ayarlar.
				F.4.2	Sarıcıyı/sarma makaralarını hat üzerinde ilgili yere yerleştirip üretime uygun metraj ve hız ayarlarını yapar.
				F.4.3	Gerekirse merdaneleri kontrol ederek üretimin cinsine göre ısılarını, yükseklik ve hız ayarlarını yapar.
				F.4.4	Üretilecek ürüne göre giyotin, testere ve bıçakların hızını ve kesim boyunu ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Profil üretmek	G.1	Kalibratör bağlamak	G.1.1	Kalibratörü sehpaye yerleştirip civatalarla sabitler.
				G.1.2	Su terazisi kullanarak kalıp kalibratör eksen merkezleme ayarını yapar.
				G.1.3	Su ve vakum hortumlarını kalibratör sehпасına bağlayarak vakum ve su pompasını çalıştırır.
				G.1.4	Kalibratör sehпасına bağlı su ve vakum hortumlarında kırılma, yırtılma, tıkanma, süzgeç temizliği ve sızdırmazlık kontrolü yapar.
		G.2	Burgu (vidaya) yol vermek	G.2.1	Burgu ve dozaj motorlarını düşük devirde çalıştırır.
				G.2.2	Ürün türü ve kalıp hacmine göre burgu(vida) ve dozaj devrini ayarlar.
				G.2.3	Kalıp çıkışından ve silindir vakum gözleme deliklerinden plastikleşme durumunu/akış kıvamını kontrol eder.
				G.2.4	Plastikleşme sağlanmışsa silindir vakum pompasını açar.
				G.2.5	Plastikleşme istenilen yoğunlukta değilse silindir (kovan) sıcaklık ayarlarını ve dozaj besleme ayarlarını yapar.
		G.3	Ürünü kalibratörden geçirmek	G.3.1	Kalıp çıkışında üründen kesit alarak eksiklik ve akış bozukluğu olup olmadığını kontrol eder.
				G.3.2	Kalıptan çıkan eriyiği kalibratörden geçirerek kılavuz bağlantısıyla veya elle çektirerek çalışan çekiciye ulaştırır.
				G.3.3	Çekiciden çıkan ürünü testere kesim yolunun içinden geçirerek kesim boyunu ayarlar.
				G.3.4	Üründen numune alarak gözle ve ölçüm aletleriyle numune kontrolü yapar.
				G.3.5	Ürün numune kontrolünden sonra kalibratör, dozaj devri ve burgu (vida) besleme ayarları ile çekici hız, yükseklik ayarlarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Şişirme film üretmek (devamı var)	H.1	Film şişirme ve soğutma havalarını ayarlamak	H.1.1	Filmi şişirmek için basınçlı hava vanasını açarak üretilecek filmin genişliğine göre manometreler üzerinden basınç ayarı yapar.
				H.1.2	Manometre üzerinden fan hava basıncını kontrol eder.
				H.1.3	Hava hortumlarının sağlamlığını ve soğutma fanlarının çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				H.1.4	Filmin titreşimini (vibrasyon) önlemek için hava debisini ayarlar.
		H.2	Hammaddeyi dozajlama ünitesine yüklemek	H.2.1	Manuel dozaj yükleme sistemlerinde iş emrinde belirtilen miktarda hammaddeyi ve gerekirse ilave katkı maddelerini dozajlama ünitesine doldurur.
				H.2.2	Otomatik dozaj yükleme sistemlerinde iş emrine göre hammaddelerin ve gerekirse ilave katkıların silolar üzerinden dozajlama ünitesine yüklenmesini sağlar.
				H.2.3	Dozajlama ünitesindeki hammadde besleme klapesini önce manuel olarak açıp üretim sırasında otomatik olarak çalışmasını sağlar.
		H.3	Balon ayarlarını kontrol etmek	H.3.1	Balon tutucunun çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				H.3.2	Perde ve körüklerin çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				H.3.3	Kenar kontrol ünitesinin şalterini açarak çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				H.3.4	Korona şalterini açarak korona tırnaklarının çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
		H.4	Burguya (vidaya) yol vermek	H.4.1	Burgu ve dozaj motorlarını düşük devirde çalıştırarak ayarlar.
				H.4.2	Besleme yapılırken basınç toleranslarını kontrol ederek besleme ayarlarını yapar.
				H.4.3	Kafadan çıkan eriyiği yapışmadan kılavuza bağlayarak çekme merdanesinden geçirir.
				H.4.4	Şişirme havasını ve soğutma havasını açar.
				H.4.5	Makineye yol verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Şişirme film üretmek	H.5	Sağlam şişirme film üretmek	H.5.1	Film kalınlığına göre çekme merdanelerini birbirine yaklaştırarak çekme merdanelerinin devrini ayarlar.
				H.5.2	Döner kuleyi çalıştırır.
				H.5.3	İstenilen balon çapına göre kontrol panosu üzerinden balon tutucuyu ayarlar.
				H.5.4	Kontrol panosundan körük ve perde açılarını ayarlar.
				H.5.5	Sarıcı merdanenin şalterini açarak filmi merdaneye sarar.
				H.5.6	Ürünün kırışıklığını önlemek için gerginlik ve muz merdanelerini ayarlar.
				H.5.7	Korona ayarlarını yapar.
		H.6	Ürün kontrolleri yapmak	H.6.1	Metraj sayacını devreye alarak ürünün boyunu kaydeder.
				H.6.2	Genişlik ve kalınlık ölçümü yapar.
				H.6.3	Bıçak tutucu mili filme yaklaştırarak filmi boyundan keser.
H.6.4	Bobin başında, üretim esnasında ve bobin sonundan numuneler alarak ürün kontrolleri yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Levha ve dökme film üretmek (devamı var)	I.1	Burgu (vidaya) yol vermek	I.1.1	Burgu ve dozaj motorlarının hız ve devirlerini ayarlayarak hammadde beslemesi yapar.
				I.1.2	Besleme yapılırken tork, amper ve kütle basınç toleranslarını kontrol ederek olması gereken değerlere getirir.
				I.1.3	Kovan ve kafa sıcaklık değerlerini kontrol ederek ayarlar.
				I.1.4	Plastikleşmeyi kontrol ederek sıcaklık, soğukluk değerleri ile burgu devir hızını ayarlar.
		I.2	Kafa kontrolü yapmak	I.2.1	Hortum yöntemiyle levha üretiminde yuvarlak kafanın bağlı olup olmadığını kontrol eder.
				I.2.2	Dökme film üretiminde yarıklı kafanın veya memenin bağlı olup olmadığını kontrol eder.
				I.2.3	Kafa hassas ayarlarını yaparak kafa ısıtıcılarını açar.
		I.3	Levha ayarlarını yapmak	I.3.1	Kafadan çıkan ürünü iç ve dış soğutma havalarını açarak soğutur.
				I.3.2	Merdane yükseklik ve basınç ayarlarını yapar.
				I.3.3	Ürünün titreşimini önlemek için hat üzerine geri merdanesini monte eder.
				I.3.4	Merdane çıkışında alt yüzey yıpratma işlemi için zımpara sarılmış mili bağlar.
				I.3.5	Bağlanan zımparalı milin levhanın alt yüzeyine temasını sağlar.
				I.3.6	Sarıcı motorunu açıp sarıcı merdane hızını ayarlar.
				I.3.7	Korona ve kenar kontrol ünitelerini çalıştırır.
		I.4	Ürün kontrolü yapmak	I.4.1	Boy (metraj) ayarını ve kesme zamanı ile gücünü ayarlar.
				I.4.2	Yan kesme bıçaklarını ayarlayarak üründen numune alır.
I.4.3	Gözle, elle ve ölçü aletleri ile ürün kontrolleri yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Levha ve dökme film üretmek	I.5	Taşıyıcı üzerine laminasyon yapmak	I.5.1	Taşıyıcı levhayı/dökme filmi makineye takar.
				I.5.2	Lamine edilecek ürünleri hazırlar.
				I.5.3	Çekici merdaneleri çalıştırır.
				I.5.4	Lamine edilecek eriyiğin taşıyıcı levha/dökme film üzerine akmasını sağlar.
				I.5.5	Taşıyıcıyı levha/dökme film ile laminasyon malzemesini hat boyunca çekerek sarıcıya ulaştırır.
				I.5.6	Laminasyon merdanelerini birbirine yaklaştırıp ayarlar.
				I.5.7	Ayar merdaneleri ile kalınlık ayarı yapar.
				I.5.8	Boy ve yan kesim bıçaklarını ayarlayarak numune kesimi yapar.
		I.6	Çoklu laminasyon yapmak	I.6.1	Lamine edilecek ürünleri hazırlar.
				I.6.2	Laminasyonda kullanılacak ısıtma, buhar ve yapıştırıcı sistemlerini devreye alır.
				I.6.3	Laminasyon malzemelerini kılavuzla birleştirip merdanelerle sıkıştırır.
				I.6.4	Hat boyunca merdanelerden geçirerek sarıcı merdaneye kadar çeker.
				I.6.5	Sarıcı motoru çalıştırarak gerginlik kontrolü yapar.
				I.6.6	Üretim başından kontrol numunesi olarak laminasyona devam eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Ürün ambalajlaması yapmak	J.1	Fire ve hurdaları ayırmak	J.1.1	Bozuk ve yanık hurda ürünleri ayırır.
				J.1.2	Kirlenmiş, rengi bozulmuş fireleri ve yolluk firelerini ayırır.
				J.1.3	Ayrılmış hurda ve fireleri geri dönüşüm için ayrı toplama kaplarına koyarak bilgilerini kaydeder.
				J.1.4	Ayrılmış fireleri kırma makinesinde kırarak geri dönüşüme kazandırır.
		J.2	Ürün paketlemelerini kontrol etmek	J.2.1	Paketleme için büyük parçalı ürünleri sayarak, küçük parçalı ürünleri tartarak üretim iş emrine göre kontrol eder.
				J.2.2	Kayıt altına alınan ürünleri koli veya kasa etiketlerinden kontrol eder.
				J.2.3	Palet üzerindeki kutu veya kolilerin sayılarını, tanımlama etiketlemelerini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Üretim hattını devreden çıkarmak	K.1	Karışım beslemesini kapatmak	K.1.1	Hammadde emici motorunu ve dozaj motorunu kapatır.
				K.1.2	Klapeyi açarak hammaddeyi dozaj motorundan boşaltarak makineden uzaklaştırır.
				K.1.3	Dozaj çevresinin temizliğini kontrol eder.
		K.2	Tüm ısıtıcı üniteleri kapatmak	K.2.1	Kalıp, kafa rezistans ve termokupl elemanlarının ısılarını kontrol sistemlerinden kapatarak söker.
				K.2.2	Merdane ısıtıcı sistemini kapatır.
				K.2.3	Kovan ve filtre ısıtıcılarını kapatır.
		K.3	Diğer makine ekipmanlarını kapatmak	K.3.1	Burgunun devrini düşürür.
				K.3.2	Kovan vakum motorunu/vanasını kapatır.
				K.3.3	Korona ile kenar kontrol ünitesini ve statik elektrik ünitesini kapatır.
				K.3.4	Şişirme ve soğutma hava sistemlerini kapatır.
				K.3.5	Soğutma suyu/yağı sistemini kapatır.
				K.3.6	Merdaneleri, sarıcı ve devirici sistemleri kapatır.
				K.3.7	Bıçak ve kesici sistemleri kapatır.
		K.4	Kalıp ve kalibratörü devreden çıkarmak (Profil üretiminde)	K.4.1	Kalıp ve kalibratör ara mesafesini açar.
				K.4.2	Kalibratör havuz su ve vakum pompalarını kapatır.
				K.4.3	Kalibratörü geri çekerek kalıbı söker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Üretim hattının temizlik ve koruyucu bakım işlemlerini yürütmek	L.1	Makine ekipmanlarının temizliğini yapmak	L.1.1	Bıçak, testere ve diğer kesme ekipmanlarını temizler.
				L.1.2	Rezistans, termokupl ve ısıtıcı sistemleri temizler.
				L.1.3	Kalıbın ve varsa kalibratörün iç ve dış yüzeylerini temizler.
				L.1.4	Fan ve vakum hortum sistemlerini temizler.
				L.1.5	Soğutma suyu ve varsa kalibratör su vanalarını kapatarak filtrelerini kontrol eder.
				L.1.6	Silo ve huninin temizliğini kontrol eder.
				L.1.7	Merdane ve çekici şalterlerini kapatarak temizler.
				L.1.8	Burgu(vida), kovan içi ve dozaj çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder.
		L.2	Üretim alanının yüzeysel temizliğini yapmak	L.2.1	Makineyi ve kumanda panosunun temizlenmesini sağlar.
				L.2.2	Üretim alanının temizlenmesini sağlar.
				L.2.3	Makinenin hareketli aksamalarını yağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek	M.1	Eğitim planlama ve organizasyon çalışmalarına katılmak	M.1.1	Hizmet içi eğitim programlarının bilgi, beceri ve yetkinliklerin gelişimini destekleyecek şekilde oluşturulmasına katkı sağlar.
				M.1.2	Gerektiğinde çalışma arkadaşlarına ve diğer çalışanlara yönelik eğitimlerde görev alarak bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				M.1.3	Çalışma arkadaşlarının periyodik veya bir defaya özgü eğitim ihtiyaçlarını değerlendirir.
		M.2	Bireysel mesleki gelişim çalışmalarına katılmak	M.2.1	Mesleğe yönelik İSG ve çevre koruma ile ilgili mevzuat ve düzenlemeleri takip eder.
				M.2.2	Kuruluşun/diğer kuruluşların düzenlediği mesleki gelişim eğitimlerine katılır.
				M.2.3	Plastik üretim teknikleri ile ilgili teknolojik gelişmeleri takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj makinesi ve malzemeleri
2. Anahtar ve tornavida çeşitleri
3. Bağlantı elemanları (somun, civata vb.)
4. Bıçak çeşitleri
5. Çekiç çeşitleri
6. Etiket çeşitleri
7. Fan çeşitleri
8. Filtre çeşitleri
9. Hava tabancası
10. Hortum çeşitleri
11. İlk yardım malzemeleri
12. Kalıp çeşitleri
13. Kırıcı
14. Kırtasiye malzemeleri (kontrol ve kayıt formları vb.)
15. Kişisel koruyucu donanımlar (başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi vb.)
16. Kontrol ve ölçü aletleri (mikrometre, tartı, kumpas, sentil çakısı, kontrol kalemi vb.)
17. Palet çeşitleri
18. Plastik takoz
19. Spatula
20. Taşıma ve kaldırma araçları
21. Temizlik malzemeleri
22. Yağdanlık
23. Zımpara

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman kullanım bilgi ve becerisi
3. Atık yönetimi bilgisi
4. Çalışma ortamındaki iş sağlığı ve güvenliği işaretleri bilgisi
5. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
6. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vs) bilgisi
7. Ekip yönetme bilgi ve becerisi
8. Ekipman, malzeme ve donanım koruma ve temizlik bilgisi
9. El aletleri ile güvenli çalışma bilgi ve becerisi
10. El becerisi
11. El-göz koordinasyon becerisi
12. Hijyen bilgisi
13. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
14. İşbaşı eğitimi verme bilgi ve becerisi
15. İşçi sağlığı ve iş güvenliği önlemleri bilgisi
16. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
17. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
18. Kalite yönetim sistemi bilgisi
19. Kayıt tutma ve raporlama bilgi ve becerisi
20. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
21. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
22. Mesleki terim bilgisi

23. Öğrenme ve öğrendiklerini aktarabilme becerisi
24. Ölçme ve ölçme araçları kullanma bilgi ve becerisi
25. Planlama becerisi
26. Plastik ekstrüzyon makinelerinde plastik ürün üretme bilgi ve becerisi
27. Plastik teknolojisi bilgisi
28. Problem çözme becerisi
29. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
30. Taşıma ve kaldırma araçları kullanma bilgi ve becerisi
31. Teknik dokümanları okuma ve anlama bilgi ve becerisi
32. Temel bilgisayar bilgisi
33. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
34. Temel elektrik bilgisi
35. Temel hidrolik bilgisi
36. Temel ilkyardım bilgisi
37. Temel matematik bilgisi
38. Temel mekanik bilgisi
39. Temel pnömatik bilgisi
40. Üretilen ürünleri teknik detayları ile değerlendirme becerisi
41. Ürün ve malzeme bilgisi
42. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
43. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine ve çalışma arkadaşlarına doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
3. Birlikte çalıştığı ekibi yönlendirmede etkin iletişim kurmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Detaylara özen göstermek ve dikkatli olmak
7. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
8. İnsan ilişkilerine özen göstermek
9. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyararak çalışmak
10. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
11. İşyeri tertibine ve çalışma disiplinine özen göstermek
12. Karşılaşılan sorunlara çözüm odaklı yaklaşmak
13. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
14. Mesleği ile ilgili eğitim çalışmalarına ve organizasyonlarına katılmak
15. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
16. Mesleğine ilişkin konularda paylaşımcı olmak
17. Mesleki gelişim faaliyetleri sonucunda aldığı belgeleri muhafaza etmek
18. Planlı ve organize olmak
19. Süreç kalitesine özen göstermek
20. Takım çalışmasına uygun olmak
21. Uygun (sözlü ve sözlü olmayan) iletişim becerileri sergilemek
22. Üretimde karşılaşılan teknik problemlerin çözümünde görevi kapsamında hızlı ve pratik davranmak
23. Zamanı iyi kullanmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü (Seviye 4) 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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan 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:

Banu ERGAN – Genel Müdür Yardımcısı, PAGEV
Galip YONUCUOĞLU – Teknik Uzman, PAGEV
Yağmur CENGİZ – Teknik Uzman, PAGEV
Mustafa GÜR – Teknik Uzman, PAGEV

2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar:

Bilal DAL – Özge Plastik Ambalaj San ve Tic Ltd Şti
Ergül ALKAN – Özge Plastik Ambalaj San ve Tic Ltd Şti
Erkan KARAKOÇ – AVV Plastik A.Ş.
Levent AĞAOĞLU - Görsel Plastik Ambalaj San ve Tic A.Ş.
Mehmet BOZKURT – Sem Plastik A.Ş.
Nuh KÖSE – Özge Plastik Ambalaj San ve Tic Ltd Şti
Ömer BAL – AVV Plastik A.Ş.
Satılmış ASLAN – As Plastik ve Ambalaj San Tic Ltd Şti

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

3.1. KİMYA SEKTÖR PLATFORMU

Ambalaj Sanayicileri Derneği
Ege Plastik Sanayicileri Derneği
Flexibil Ambalaj Sanayicileri Derneği
İstanbul Kimyevi Madde Ve Mamulleri İhracatçı Birlikleri
Kimya Mühendisleri Odası İstanbul Şube
Kimya Sanayicileri Derneği
Kimyagerler Derneği
Kompozit Sanayicileri Derneği
T. Polimer Bilim ve Teknolojisi Derneği
Türkiye Kimya Derneği

3.2. ÜNİVERSİTELER

Fırat Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Dekanlığı
Fırat Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksekokulu
Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
Kocaeli Üniversitesi Hereke Ömer İsmet Uzunyol Meslek Yüksekokulu
Kocaeli Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı
Sakarya Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Dekanlığı

3.3. MESLEK LİSELERİ

Aliağa 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
Mazhar Zorlu 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. BAKANLIKLAR VE KAMU KURUMLARI

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
Milli Eğitim Bakanlığı Hayat Boyu Öğrenme 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 İstatistik Kurumu
Türkiye İş Kurumu İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı

3.5. DİĞER KURULUŞLAR

Ankara Sanayi Odası
Ege Bölgesi Sanayi Odası
İstanbul Sanayi Odası
İstanbul Ticaret Odası
Kimya Mühendisleri Odası
Kocaeli Sanayi Odası
Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayi Destekleme Vakfı
Petrol-İş Sendikası
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

3.6. PAGEV ÜYELERİ

A.S.S. PROFİL LASTİK -HORTUM SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
AKER KALIP VE İMALAT SANAYİ LTD. ŞTİ.
AKIN PLASTİK BORU SAN. A.Ş.
ANADOLU ECOPACK ÜRETİM VE PAZ. A.Ş.
ASTAŞ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
ASTEKS KAUCUK VE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
AŞUT FİBERGLASS LTD. ŞTİ.
AY PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
BAGASAN BAGFAŞ AMB. SAN. A.Ş.
BENO PLASTİK AMBALAJ VE KALIP SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
BERKE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
BİL PLASTİK AMB. SAN. TİC. A.Ş.
CEBECİ PLASTİK PROFİL SANAYİ LTD. ŞTİ.
CESUR AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
ÇİPİTAŞ SENTETİK ÇUVAL VE SERGİLİK DOKUMA SAN. A.Ş.
DELTA PLASTİK ENDÜSTRİ A.Ş.
DEREN AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
DİZAYN TEKNİK PLASTİK BORU VE ELEMANLARI SAN. VE TİC. A.Ş.
EGE PLASTİK AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
EGE PROFİL TİCARET VE SANAYİ A.Ş.
EKOFLEKS PLAS. AMB. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
ELİF PLASTİK AMBALAJ SAN.VE TİC. A.Ş.
ENFORMAK VAKUM AMBALAJ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
ESEN PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
ESERFLEKS YER KAROLARI SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
FADERSAN PLASTİK AMB. SAN. VE TİC LTD. ŞTİ.
FARMAMAK A.Ş.
FLOTEKS A.Ş.
GEDİZ AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
GÖKHAN PLASTİK AMB. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
GÖRSEL PLASTİK AMB. SAN.VE TİC. A.Ş.
GÖZDE PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
GREIF MİMAYSAN AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
GURBETÇİLER PLASTİK TİC.SAN. A.Ş.
GÜÇ PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
GÜNGÖR PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
GÜR PLAST AMB. SAN.VE TİC. A.Ş.
GÜRLEK PLASTİK SAN.TİC. LTD.ŞTİ.
GÜRTAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
GÜVEN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
HAKAN PLASTİK BORU VE PROFİL SAN. TİC. A.Ş.
HOŞGÖR PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
IBG PAKPLASTİK PLASTİK YAPI ELEMANLARI SAN.VE TİC. A.Ş.
IŞIK PLASTİK SAN. VE DIŞ TİC. PAZ. A.Ş.
İDA PLASTİK AMB. SAN. TİC. A.Ş.
İLKA PLASTİK SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
İNCİ PLASTİK VE JÜT SAN. A.Ş.
İPEK JÜT ÇUVAL SAN. VE TİC. A.Ş.
KABOĞLU PLASTİK VAKUM AMB. SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
KAYAPLAS KAYALAR PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.

MAKPLAST MAKİNA PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
MARDİN BORU SAN. VE TİC. A.Ş.
MARMARA PLASTİK AMBALAJ İP URGAN SAN.VE TİC. A.Ş.
MERPOL POLYESTER SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
MERŞET AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
METE PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
MULTİPLAN YALITIM SİSTEMLERİ SAN. TİC. A.Ş.
NA-ME ENDÜSTRİ ÜRÜNLERİ SAN. VE TİC.A.Ş.
NİOBE PLASTİK KİMYA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
NOVA PLASTİK SANAYİ VE TİC. A.Ş.
NOVAPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
NÜVE PLASTİK VE PROFİL SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
OBA PLASTİK KİMYA VE GIDA SAN. LTD. ŞTİ.
ONDULİNE AVRASYA İNŞ. MALZ. SAN. VE TİC. A.Ş.
ÖGE-PİPSAN PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
ÖZGE PLASTİK SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
ÖZLER PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
ÖZYILDIRIM PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
PAKPEN PLASTİK YAPI ELEMANLARI SAN. VE TİC. A.Ş.
PANPLAST SULAMA TARIM SAN. VE TİC. A.Ş.
PARSEL AMBALAJ SAN.VE TİC. LTD.ŞTİ.
PENSA PLASTİK PEN KAPI SANAYİ TİC. A.Ş.
PET PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
PETEK BORU SAN. A.Ş.
PİLENPAK AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
PİMAŞ PLASTİK İNŞAAT MALZEMELERİ A.Ş.
PİMTAŞ PLASTİK İNŞ. MALZ. SAN.VE TİC. A.Ş.
PLASET PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
PLASKO PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
PLASTİMAK PLASTİK PROFİL ENJ. SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
PLASTKOM PLASTİK VE KİMYA SAN. TİC. A.Ş.
PLASTOMER PLASTİK SAN.A.Ş.
PLASTOSAN PLASTİK SANAYİ A.Ş.
PLAŞ PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
PMS POLİETİLEN MAM. SAN.VE TİC. LTD. ŞTİ.
POLİBAK PLASTİK FİLM SAN. VE TİC. A.Ş.
POLİKİM PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
POLİNAS PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
POLİNER PLASTİK VE KAĞIT AMBALAJ SANAYİ LTD.ŞTİ.
POLİPAK PLASTİK AMB. SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
PRO-PACK PLASTİK AMB. VE MAK. SAN. TİC. A.Ş.
REHAU POLİMERİ KİMYA SAN. A.Ş.
REN PLASTİK SAN TİC LTD.ŞTİ.
ROMA PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
ROTAPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
SABİT PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
SEKURO PLASTİK AMB. SAN. A.Ş.
SELFPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
SENAPASTAMPA AMBALAJ SAN VE TİC. A.Ş.
SEPAŞ PLASTİK A.Ş.

SEPLAST AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
SERDAR PLASTİK VE AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
SERT PLASTİK PROFİL SAN VE TİC. LTD.ŞTİ.
SETAPAK ELEKTRONİK VE AMB. MAK. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
SFM PLASTİK PROFİL SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
SUBOR GAP BORU SAN. VE TİC. A.Ş.
SÜPERLAS SÜPERLASTİK KAUCUK VE PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
TEKNİK HORTUM VE BORU SAN. PAZ. A.Ş.
TEKNİK PLASTİK SEALED AIR AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
TEKNOPLAST POLYESTER PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
THERMAFLEX FORM YALITIM SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
TÜMRAY PLASTİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
VATAN PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
VİKİPACK PLASTİK SAN VE TİC. LTD.ŞTİ.
YEKEBAŞ AMBALAJ MAK. GIDA İNŞ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
YENİAY PLASTİK AMB. VE KALIP SAN TİC. LTD.ŞTİ.
YILPLAST PLASTİK SANAYİ VE DIŞ TİCARET LTD.ŞTİ.
YÖM-PLAST PLASTİK SAN VE TİC. PAZ. LTD ŞTİ

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Nuh MARAL,	Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Erdem ABAKA,	Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Ashıcan GÜLER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Orhan ÇETİNKAYA,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Temsilcisi)
Hasan SEÇGİN,	Üye (Çevre ve Şehircilik Bakanlığı Temsilcisi)
Pınar YILMAZER,	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 ŞAHİN,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)
Kudret ÖRGEL,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)
Erkan BAYKUT,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Temsilcisi)
Süleyman ARIKBOĞA,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu Temsilcisi)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Başkan Yardımcısı Vekili (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Ayşe Gülçin ERTEKİN MYK Uzman Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Fatma GÖKMEN,
Sektör Komitesi Temsilcisi (Aile ve Sosyal Politikalar
Bakanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)

Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mahmut ÖZER Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Mustafa DEMİR, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)