



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PLASTİK ŞİŞİRME MAKİNESİ OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REFERANS KODU / 14UMS0402-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 20/3/2014 - 28947 (Mükerrer)

**PLASTİK ŞİŞİRME MAKİNESİ OPERATÖRÜ (SEVİYE 4) ULUSAL MESLEK
STANDARDI**

| | |
|--|--|
| Meslek: | PLASTİK ŞİŞİRME MAKİNESİ OPERATÖRÜ |
| Seviye: | 4 |
| Referans Kodu: | 14UMS0402-4 |
| 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 |
| Resmî Gazete Tarih/Sayı: | 20/3/2014 - 28947 (Mükerrer) |
| Revizyon No: | 00 |

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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

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

FİRE: Hatalı üretim sonucu geri kazanılabilecek yarı mamul/ürünü,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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 işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları; kişiyi bir veya birden fazla riske karşı korumak amacıyla üretici tarafından bir bütün haline getirilmiş cihaz, alet veya malzemeden oluşmuş donanımı; belirli bir faaliyette bulunmak için korunma amacı olmaksızın taşınan veya giyilen donanım ile birlikte kullanılan, ayrılabilir veya ayrılamaz nitelikteki koruyucu cihaz, alet veya malzemeyi; kişisel koruyucu donanımın rahat ve işlevsel bir şekilde çalışması için gerekli olan ve sadece bu tür donanımlarla kullanılan değiştirilebilir parçalarını,

KLAPE: Pompa, körük, motor gibi araçlarda bir akışkanın geçmesini sağlamak ya da engellemek üzere açılıp kapanan subapı,

MAÇA: Kalıp içerisinde ürün bilgilerinin yazılı olduğu ve ürünün kalıptan çıkmasına yardım eden hareketli parçayı,

PARİSON: Erimiş hammaddenin akışkan hortum haline getirilip kafadan dışarı akıtılmasını,

PLASTİK HAMMADESİ: PS (Polistiren), PET (Polietilen Tereftalat), PP (Polipropilen) ve PVC (Polivinil klorür) hammaddelerini,

PREFORM: Enjeksiyonla şişirmede yarı mamul tüpe verilen adı,

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 çalışmaları,

SUPAB: Kapalı kalıbın içine giren parçayı,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini 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 | 19 |
| 3.3. Bilgi ve Beceriler | 19 |
| 3.4. Tutum ve Davranışlar | 21 |
| 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME | 22 |

1. GİRİŞ

Plastik Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 5/10/2007 tarihli ve 26664 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî 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 Şişirme Makinesi 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 Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak kalite sistemleri çerçevesinde, değişik biçim ve boyutlardaki içi boş plastik ürünlerin üretimi için plastik hammaddelerini üretime hazırlama, plastik şişirme makinelerine kalıp bağlama, makinelerde üretim ve ambalajlama işlemleri ile makineleri devreden çıkarma ve makinelerin koruyucu bakım ve kontrol işlemlerini yapma, makine başındaki operatörleri ve iş süreçlerini yönetme, üretim süreci ile ilgili sorunları çözebilme bilgi, beceri ve yetkinliğine sahip kişidir.

Plastik Şişirme Makinesi 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 Titreşim ile ilgili 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 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 ilgili Yönetmelik (94/9/AT)
Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği
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
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 esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

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

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Plastik Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 4) 6331 sayılı İSG Kanununun 15. maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

Plastik Şişirme Makinesi 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 işyeri 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 ayrıştırarak 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, donanım ve sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır. |
| | | | | C.1.2 | Makine, alet, donanım yada 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 | İş organizasyonunu yapmak | D.1 | Çalışma alanını düzenlemek | D.1.1 | Çalışma alanı içinde iş ile ilgili olmayan malzemelerin ortamdaki uzaklaştırılmasını sağlar. |
| | | | | D.1.2 | Yapacağı 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 | Hammadde hazırlık işlemlerini kontrol etmek | E.1.1 | Hammadde tüketim miktarını ve üretime uygunluğunu üretim iş emrine göre tespit eder. |
| | | | | E.1.2 | Yeteri miktarda hammaddenin olup olmadığını kontrol ederek eksiklik bulunması durumunda ilgili birime sipariş verir. |
| | | | | E.1.3 | Hammaddenin taşıma ve kaldırma aracıyla üretim alanına taşınmasını kontrol eder. |
| | | E.2 | Hammaddeyi kurutmak | E.2.1 | Kurutucuya / karıştırıcıya yüklenen hammaddenin kuruma kontrolünü yapar. |
| | | | | E.2.2 | Kurutma işlemi bitiminde gerekirse kurutulan hammaddenin torbalanmasını sağlar. |
| | | | | E.2.3 | Boş kurutucu/karıştırıcının temiz olup olmadığını kontrol eder. |
| | | E.3 | Hammaddeye renklendirici ve katkı maddesi karıştırmak | E.3.1 | Hammadde, katkı maddeleri ve renklendiriciyi iş emrinde belirtilen miktarlarda ayrı ayrı tartıp karışım haznesine boşaltır. |
| | | | | E.3.2 | Karışım homojen hale gelinceye kadar karıştırıcıyı talimatlara uygun olarak çalıştırır. |
| | | E.4 | Karışımı transfer etmek | E.4.1 | Hazırlanan karışımı dinlendirmek gerekiyorsa torbalara koyup etiketleyip bekleme alanında istifler. |
| | | | | E.4.2 | Karışım doğrudan üretime gönderiliyorsa, karışımı vakum (emici) yoluyla kazana transfer eder. |
| | | | | E.4.3 | Karışımın emilmesi için emici ayarını girer. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|-------------------------|----------|---------------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Makineye kalıp bağlamak | F1 | Kalıbı üretime hazırlamak | F.1.1 | Üretim iş emrine göre kalıbı seçip makinenin yanına getirir. |
| | | | | F.1.2 | Kalıbın iç, dış yüzeylerini tiner veya benzinle, iç ve soğutma kanallarını hava ile temizler. |
| | | F2 | Kalıbı makineye bağlamak | F.2.1 | Kalıbı mengene plakasına civatalarla tutturur. |
| | | | | F.2.2 | Kalıbı teraziye alıp civatalarla mengene plakasına sabitler. |
| | | | | F.2.3 | Çene diş grubunu taşıyıcı tablaya bağlar. |
| | | | | F.2.4 | Su hortumlarının giriş ve çıkış kanallarını kalıp rekorlarına kelepçe ile bağlar. |
| | | F3 | Kalıp ayarlarını yapmak | F.3.1 | Şişirme maçalarını/supablarını piston silindirine bağlayarak ayarlar. |
| | | | | F.3.2 | Kalıp dişlisini pistonu supablardan sıkarak takar. |
| | | | | F.3.3 | Üretilcek ürünün ağız genişliğine göre, kaliba yüzük supabının uç kısmını takar. |
| | | | | F.3.4 | Kontrol panelinden kalıbın soğutma ve çalışma zaman ayarlarını yapar. |
| | | | | F.3.5 | Potayı bağlar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|------------------------|----------|--|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| G | Makinede üretim yapmak | G.1 | PE-PP-PVC Hammaddeleri için Makineyi Devreye Almak (Ekstrüzyon şişirme makinesi) | G.1.1 | Hammadde kazanında hammadde olup olmadığı kontrol eder. |
| | | | | G.1.2 | Makinenin tüm ısıtıcılarının, şişirme havalarının açılıp açılmadığını kontrol eder. |
| | | | | G.1.3 | Mengeneyi manuel konuma alarak elle ileri geri açma kapama hareketini yapar. |
| | | | | G.1.4 | Makinenin kapı switchlerini kontrol eder. |
| | | | | G.1.5 | Makineyi otomatik konuma alarak seri üretime başlar. |
| | | | | G.1.6 | Makineden çıkan ürünlerin kalite kontrolünü yapar. |
| | | | | G.1.7 | Üründe problem olursa makine, şişirme havası ve zaman ayarlarını kontrol eder. |
| | | G.2 | PET Hammadde için Makineyi devreye almak (Enjeksiyon şişirme makinesi) | G.2.1 | Tüm makine ısıtıcılarını, meme ucu yollarının ısınıp ısınmadığını ve şişirme havasını kontrol eder. |
| | | | | G.2.2 | Makine ısıları istenen değere gelince makineyi manuel konuma alır. |
| | | | | G.2.3 | Makine içindeki eski erimiş hammaddenin temizlenip temizlenmediğini kontrol eder. |
| | | | | G.2.4 | Enjeksiyon yöntemi ile üretilen yeni preformların kalıp delik sayısına göre kontrolünü yapar. |
| | | | | G.2.5 | İkinci kez üretilen preform sayılarını kontrol eder. |
| | | | | G.2.6 | Makineyi otomatik konuma alarak seri preform üretimini başlatır. |
| | | | | G.2.7 | Potalarda ısınan preformların şişirme kalıbında şişerek çıkması ile oluşan ürünlerin kalite kontrolünü yapar. |
| | | | | G.2.8 | Üründe problem olursa pota ayarı, makine, hava ve zaman ayarlarını düzeltir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---------------------------|----------|------------------------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| H | Ürün ambalajlaması yapmak | H.1 | Fireli ürünleri ayırmak | H.1.1 | Bozuk hurda ürünleri ayırır. |
| | | | | H.1.2 | Kirlenmiş, rengi bozulmuş firelerle ve yolluk firelerini ayırır. |
| | | | | H.1.3 | Ayrılmış hurda ve fireleri ayrı toplama kaplarına koyarak bilgilerini kaydeder. |
| | | | | H.1.4 | Ayrılmış fireleri kırma makinesinde kırarak geri dönüşüme kazandırır. |
| | | H.2 | Ürün paketlemelerini kontrol etmek | H.2.1 | Büyük parçalı ürünleri sayarak, küçük parçalı ürünleri tartarak üretim iş emrine göre kontrol eder. |
| | | | | H.2.2 | Sayım ve tartım miktarlarını ilgili form kayıtlarından ve koli etiketlerinden kontrol eder. |
| | | | | H.2.3 | Paletler üzerindeki kutu veya kolilerin sayılarını, tanımlama etiketlerini kontrol eder. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| I | Şişirme makinesini devreden çıkarmak | I.1 | Karışım beslemesini kapatmak | I.1.1 | Hammadde emici motorunu kapatır. |
| | | | | I.1.2 | Dozaj motorunu kapatır. |
| | | | | I.1.3 | Klapeyi açarak hammaddeyi dozaj motorundan boşaltarak makineden uzaklaştırır. |
| | | | | I.1.4 | Dozaj çevresi akıntılarını temizler. |
| | | | | I.1.5 | Huni ve vidada bulunan erimiş hammaddeyi boşaltır. |
| | | I.2 | Vida ve kafa ısıtıcılarını kapatmak | I.2.1 | Kovan, vida, motor ve ısıtıcı bantları ile fanları kapatır. |
| | | | | I.2.2 | Fırın grubu ve tüm ısıtma sistemlerini kapatır. |
| | | I.3 | PE-PP-PVC hammaddeleri için makine ekipmanlarını kapatmak (Ekstrüzyon şişirme makinesi) | I.3.1 | Parison akışını durdurur. |
| | | | | I.3.2 | Parison kalınlık kontrol sistemlerini kapatır. |
| | | | | I.3.3 | Hava üretim sistemini ve şişirme ünitesini kapatır. |
| | | | | I.3.4 | Makinenin hidrolik ve pnömatik sistemlerini kapatır. |
| | | | | I.3.5 | Mengene ünitesi üzerinde kalıp varsa kalıp yarımalarını açık bırakarak mengene ünitesini kapatır. |
| | | | | I.3.6 | Çapak alma aparatlarını, taşıyıcı sistemleri, varsa kalıp içi etiketleme sistemlerini ve sızdırmazlık test aparatlarını kapatır. |
| | | | | I.3.7 | Makinenin soğutma sistemini kapatır. |
| | | | | I.3.8 | Makine kontrol ünitesini kapatır. |
| | | I.4 | PET hammaddesi için makine ekipmanlarını kapatmak (Enjeksiyon şişirme makinesi) | I.4.1 | Enjeksiyon ünitesi bulunmayan şişirme makinelerinde preformları taşıyan konveyör sistemini kapatır. |
| | | | | I.4.2 | Transfer ünitesi gruplarını kapatır. |
| | | | | I.4.3 | Basınç sistemini kapatır. |
| | | | | I.4.4 | Preform enjeksiyon sistemini durdurur. |
| | | | | I.4.5 | Preform taşıyıcı sistemini kapatır. |
| | | | | I.4.6 | Makinenin soğutma sistemlerini ve su giriş vanalarını kapatır. |
| I.4.7 | Makinenin güvenlik sistemlerini elektrik panosundan kapatarak makinenin şalterini kapatır. | | | | |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| J | Makinenin koruyucu bakım ve kontrol işlemlerini yürütmek | J.1 | Şişirme makinesi genel kontrollerini yapmak | J.1.1 | Hidrolik yağı ve yağlama yağı seviyesini kontrol eder. |
| | | | | J.1.2 | Soğutma suyu filtrelerini kontrol eder. |
| | | | | J.1.3 | Kesici bıçakları kontrol eder. |
| | | J.2 | Makinenin ve üretim alanının temizliğini yapmak | J.2.1 | Makinenin ısıtıcı sistemlerinin temizliğini kontrol eder. |
| | | | | J.2.2 | Makinenin hareketli aksamalarının temiz olup olmadığını kontrol eder. |
| | | | | J.2.3 | Makine üzerinde ve çevresindeki ekipmanların temizlenip temizlenmediğini kontrol eder. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| K | Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek | K.1 | Eğitim planlama ve organizasyon çalışmalarına katılmak | K.1.1 | Hizmet içi eğitim programlarının bilgi, beceri ve yetkinliklerin gelişimini destekleyecek şekilde oluşturulmasına katkı sağlar. |
| | | | | K.1.2 | Gerektiğinde çalışma arkadaşlarına ve diğer çalışanlara yönelik eğitimlerde görev alarak bilgi ve deneyimlerini aktarır. |
| | | | | K.1.3 | Çalışma arkadaşlarının periyodik veya bir defaya özgü eğitim ihtiyaçlarını değerlendirir. |
| | | K.2 | Bireysel mesleki gelişim çalışmalarına katılmak | K.2.1 | Mesleğe yönelik İSG ve çevre koruma ile ilgili mevzuat ve düzenlemeleri takip eder. |
| | | | | K.2.2 | Kuruluşun/diğer kuruluşların düzenlediği mesleki gelişim eğitimlerine katılır. |
| | | | | K.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 kullanımını (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler v) 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 talimatları 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 şişirme 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 ilk yardım 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 uyarak 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 Şişirme Makinesi 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 Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî 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
Mustafa GÜR – Teknik Uzman, PAGEV
Yağmur CENGİZ – Teknik Uzman, PAGEV

2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar:

Mehmet UYSAL – Uysal Plastik

Alim ÖZİÇ - Ren Plastik

İbrahim YARICI- Nurpet Plastik

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 PLASTİK FİRMALARI

AYDIN PLASTİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
AYTEKİN PLASTİK SANAYİ
BAYKARA AMBALAJ VE GIDA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
BEREKET MAKİNA PLASTİK BASKI AMBALAJ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

BORAN PLASTİK SANAYİ A.Ş.
ÇINAR PLASTİK ŞİŞE VE KAPAK SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
DEREN AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
FOLYOTERM AMBALAJ PLASTİK TİC. LTD.ŞTİ.
GRAHAM PLASTPAK PLASTİK AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
GREIF MİMAYSAN AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
GRUP PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
GÜNEŞ PLASTİK -MUSTAFA GÜNEŞ
GÜNGÖR PLASTİK ÜRÜNLERİ SAN. VE TİC. A.Ş.
GÜNLER PLASTİK AMB. KOZMETİK ÜRÜNLERİ SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
HAS PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
HİSAR PLASTİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
IŞIK PLASTİK SAN. DIŞ TİC. PAZ. A.Ş.
İLTER İŞ PLASTİK SANAYİ VE TİCARET
İPSAŞ İSTANBUL PLAST. SAN. TİC. A.Ş.
İZVAR AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
KARE PLASTİK LTD. ŞTİ.
M.N.M. GIDA VE PLASTİK SAN.DIŞ TİC. LTD.ŞTİ.
MAYPLAST PLASTİK AMB. PAZ. SAN. VE TİC. A.Ş.
METE PLASTİK SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
MODERN AMBALAJ SAN. VE TİC. A.Ş.
NİOBE PLASTİK KİMYA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
OBA PLASTİK KİMYA VE GIDA SAN. LTD. ŞTİ.
ORME PLASTİK SANAYİ TİCARET LTD.ŞTİ.
ÖZLER PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
ÖZPINAR PLASTİK -MEHMET YILMAZER
ÖZTÜRK PLASTİK- YILDIRAY ÖZTÜRK
ÖZYILDIRIM PLASTİK VE KALIP SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
ÖZYILDIZ PLASTİK SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
PAMAŞ PLASTİK AMB. MALZ. SAN. TİC. A.Ş.
PAPİKS PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
PARSEL AMBALAJ SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
PERSAN PERİ PLAS. SAN. ADİ KOM. ŞTİ
PINAR MAKSAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
PINARAL KİMYA OTOMOTİV İNŞ. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
PİLOYSAN PLASTİK LTD. ŞTİ.
PİMSAN PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
PLASAY PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
PLASET PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
PLASMAR PLASTİK VE MARKET SANAYİ A.Ş.
PLASTFAM PLASTİK FIÇI AMB. LTD.ŞTİ.
PLASTKOM PLASTİK VE KİMYA SAN. TİC. A.Ş.
PLAŞ PLASTİK AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
POLİKAP POLİETİLEN KAP. SAN. TİC. LTD.ŞTİ.

POLİPA PLASTİK AMBALAJ SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
RAYPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
REN PLASTİK SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
REN-MED AMBALAJ SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
RESA PLASTİK AMB. MAKİNA SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
SABİR PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
SADIK PLASTİK İTH.İHR. SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
SAKARYA İNŞ. İMAL.NAKL. TİC.VE SAN.LTD.ŞTİ.
SANCAK TİCARET İMALAT VE SANAYİ
SATOPLAST PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
SAVAŞ PLASTİK SAN. VE TİC. A.Ş.
SAYKAP AMBALAJ SAN. TİC. A.Ş.
SENAPASTAMPA AMBALAJ SAN. TİC. A.Ş.
SEPLAST AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
SERDAR PLASTİK VE AMBALAJ SANAYİ A.Ş.
SERİ PLASTİK
SEZGİN PLASTİK
SİDE PLASTİK SAN. TİC. A.Ş.
SİNCAN PLASTİK LTD.ŞTİ.
SİSTEM KALIP
ŞENSAN PLASTİK VE KALIP SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
ŞİMŞEK PLASTİK VE KOZMETİK SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
ŞULE PLASTİK SANAYİ
TEKNİK PLASTİK SEALED AIR AMB. SAN. VE TİC. A.Ş.
TEMPO PLASTİK
TEPE PLASTİK İMALAT İNŞ. KİM. İTH. İHR. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
TERMOKAP PLASTİK ÜRÜNLER SAN. TİC. A.Ş.
TOLGA PLASTİK -RIFAT ÖZBATIR
TRAKYA KALIP VE PLASTİK KALIP İMALAT SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
TUNA PLASTİK SAN. VE TİC. LTD.ŞTİ.
TUNCER PLASTİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
TUNÇ PLASTİK SAN. VE TİC. KOLL. ŞTİ.
TURAN PLASTİK AMBALAJ GIDA SAN. TİC. A.Ş.
TÜRKSAN PLASTİK MAK. KALIP İNŞ. TAAH. SAN.
UĞUR TENEBEKE AMBALAJ PLASTİK SANAYİ A.Ş.
UYSAL PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
ÜNSAL PLASTİK AMBALAJ SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
ÜRETKEN KALIP PLASTİK İMAL. TİC. A.Ş.
VİKİPACK PLASTİK SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
VİZYON PLASTİK
YENİAY PLASTİK AMB. VE KALIP SAN. TİC. LTD.ŞTİ.
YENİKOÇ PLASTİK SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
YILDIRIM KALIP VE PLASTİK SAN. TİC. LTD.ŞTİ.

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

| | |
|-----------------------------|--|
| Nuh MARAL, | Başkan (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi) |
| Erdem ABAKA, Temsilcisi) | Başkan Vekili (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu |
| Aslıcan 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) |

