



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PLASTİK EKSTRÜZYON MAKİNE OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek:	PLASTİK EKSTRÜZYON MAKİNE OPERATÖRÜ
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	
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:	 Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	...
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

FİRE: Hatalı üretim sonucu geri kazanılabilecek yarı mamul/ürünü

ISCO: Uluslararası Meslek Sınıflandırma Standardını

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini

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

PARİSON: Erimiş hammaddenin parison denilen akışkan hortum haline getirilip kafadan dışarı akıtılması,

PLASTİK HAMMADESİ: PET, PE, PVC ve PC hammaddelerini,

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,

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI.....	6
2.1. Meslek Tanımı.....	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....	6
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ.....	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	24
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 “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 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 alarak kalite sistemleri çerçevesinde, ekstrüzyon teknolojisiyle boru, profil, levha ve film üretme bilgi ve becerisine sahip kişidir. Makine başındaki operatörleri ve işiyle ilgili süreçleri de yönetme becerisine sahip bu kişi, üretim esnasında üretime ilişkin çıkabilecek sorunları da çözebilecek kapasite ve sorumluluğa sahiptir.

2.2 Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8142 (Plastik ürün makine operatörleri)

2.3 Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalıştırılacak İşçilerin Mesleki Eğitimine Dair Tebliğ

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği

Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Büyük Endüstriyel Kazaların Kontrolü Hakkında Yönetmelik

Çalışanların Gürültü İle İlgili 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

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin 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)

Parlayıcı Patlayıcı Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkında Tüzük

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Maddelere ve Müstahzarlara İlişkin Güvenlik Bilgi Formlarının Hazırlanması ve Dağıtılması Hakkında Yönetmelik

Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Ambalajlanması ve Etiketlenmesi Hakkında 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, gürültülü, titreşim ve yağlı, sıcak, tozlu ve kısmen kokulu bir ortamda vardiyalı olarak çalışır. Plastik Ekstrüzyon Makine Operatörü kalıp, depo, kalite kontrol, mikser, kırma işlemlerini yapan görevlilerle beraber çalışır.

Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele eder ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyarak bu riskleri bertaraf eder. Risklerin tamamen ortadan kaldırılmadığı durumlarda ise uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

Mesleğin icrası esnasında kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma, ağır yük altında kalma ve kesici aletlerle yaralanma gibi iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza, yaralanma ve meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır.

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.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG ile ilgili önlemleri almak	A.1	Güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerini uygulamak	A.1.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır ve diğer personeller tarafından da kullanılmasını sağlar.
				A.1.2	Araç, gereç ve ekipmanı belirlenen prosedürlere uygun olarak kullanır, kullanılmasını sağlar.
				A.1.3	İSG' ye ilişkin koruma ve müdahale araçlarını ilgili mevzuata göre uygun ve çalışır şekilde bulundurur.
				A.1.4	İş alanının, kendisinin ve çalışma arkadaşlarının güvenliğini sağlamak için yapılan işe uygun güvenlik ve sağlık işaretlerine uyar, uyulmasını sağlar.
				A.1.5	İşyerinde meydana gelen kaza, yaralanma vb. diğer olumsuz durumlarda ilkyardım bilgisine başvurur.
		A.2	Riskleri değerlendirmek	A.2.1	Tehlikeli maddelerle yanıcı ve parlayıcı malzemelerin talimatlara uygun kullanılmasını ve mevzuatlarla belirlenmiş yerlerde saklanmasını sağlar.
				A.2.2	Yaptığı işle ilgili ulusal mevzuat ve standartlar gereği muhtemel tehlike ve risklerin azaltılmasına yönelik çalışmalara katılır.
				A.2.3	Statik elektrik biriktirme ve kıvılcım atlama ihtimali olan uygulamalarda talimatlar doğrultusunda topraklama yapar/yapılmasını sağlar.
		A.3	Acil durum planlarını uygulamak	A.3.1	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum planlarını uygular ve uygulanmasını sağlar.
				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 almak	B.1	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	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	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.2.1	Geri dönüştürülebilen malzemeleri plastik, kağıt, metal, cam gibi cinslerine göre ayırır, ayrılmasını sağlar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırarak geçici depolanmasını sağlar.
				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 ekipmanın hazır bulundurulmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi ile ilgili faaliyetleri yürütmek	C.1	Kaliteli üretim için teknik prosedürleri uygulamak	C.1.1	Makine, alet ve donanımı sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalıştırır ve çalışmasını sağlar.
				C.1.2	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik talimat ve prosedürleri uygular ve uygulanmasını sağlar.
				C.1.3	Çalışmasıyla ilgili kalite ve diğer üretim süreci kayıtlarını tutar ve tutulmasını sağlar.
		C.2	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.2.1	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini kontrol eder.
				C.2.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				C.2.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.3	Süreçlerde saptanan uygunsuzlukların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.3.1	Çalışma sırasında saptanan uygunsuzlukları yetkili kişilere bildirerek ilgili kayıtları tutar.
				C.3.2	Uygunsuzluğu oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.3.3	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 malzeme ve ekipmanların ortamdan uzaklaştırılmasını sağlar.
				D.1.2	Çalışma alanının gerçekleştirilecek işlemlere uygun şekilde bırakılmasını sağlar.
				D.1.3	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.
		D.2	Çalışma programı yapmak	D.2.1	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre çalışma programı yapar.
				D.2.2	İş emirlerini ve ilgili dokümanları işe başlamadan önce ilgili kişilere teslim eder.
				D.2.3	Çalışma programını periyodik olarak takip eder.
				D.2.4	Devreden işlerin kontrolünü yaparak kayıtlarını tutar.
				D.2.5	Kullanılacak hammadde ve malzeme ile tüm üretim sürecine ilişkin gerekli kayıtları tutar ve tutulmasını sağlar.
		D.3	Araç gereç ve ekipman hazırlamak	D.3.1	Yapılacak iş ile ilgili araç, gereç ve ekipmanların sürekli belirlenmiş yerlerde temiz ve çalışabilir durumda olmasını sağlar ve sağlar.
				D.3.2	Makine ve ekipmanların kalibrasyon etiketlerini kontrol ederek uygunsuzluk durumunda ilgili birimlere bilgi verir.

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	Yeteri miktarda hammaddenin olup olmadığını kontrol ederek eksiklik bulunması durumunda ilgili birime bilgi verir.
				E.1.3	Gerekli miktarda hammaddenin taşıma ve kaldırma aracıyla üretim yapılacak yere gelmesini sağlar.
		E.2	Hammaddeyi kurutmak	E.2.1	Kurutucu / karıştırıcının şalterinden açılarak çalışmasını sağlar.
				E.2.2	Kurutucu / karıştırıcı dönerken kurutulacak hammaddenin kurutucu/karıştırıcıya otomatik veya manuel yüklenmesini sağlar.
				E.2.3	Hammaddenin kuruma kontrolünü yapar ve yapılmasını sağlar.
				E.2.4	Kurutma işlemi bitiminde gerekirse kurutulan hammaddenin torbalara boşaltılıp etiketlenmesini sağlar.
				E.2.5	Boş kurutucu/karıştırıcının temizlenmesini 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.3.3	Gerekirse karışımın dinlenmesi için torbalara boşaltıp etiketlenmesini sağlar.
		E.4	Karışımı transfer etmek	E.4.1	Karışım hemen kullanılacak ise üretime gönderir.
				E.4.2	Direk üretime gönderilen karışımın, vakum (emici ile) yoluyla kazana transfer edilmesini sağlar.
				E.4.3	Karışımın emilmesi için emiciden ayarını yapar, yapılmasını sağlar.

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 getirilmesini sağlar.
				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 girişi 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 çektilererek 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 havaalarını 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) ayarlamak için hava debisini ayarlar.
		H.2	Hammaddeyi dozajlama ünitesine yüklemek	H.2.1	Dozajlama ünitesinin manuel yüklenmesinde belirtilen miktarda hammaddeyi ve gerekirse ilave katkıları 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 devrini ayarlar.
				H.5.2	Döner kuleyi çalıştırır.
				H.5.3	İstenilen balon çapına göre pano üzerinden balon tutucuyu ayarlar.
				H.5.4	Panodan 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 besleme 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 titreşimin önlemek için hat üzerine geri merdanesini monte eder.
				I.3.4	Merdane çıkışında alt yüzey yıpratma işlemi için zımpara sarılmış mil 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	Taşıyıcıyı makineye takar.
				I.5.2	Lamine edilecek ürünleri hazırlar.
				I.5.3	Çekici merdaneleri çalıştırır.
				I.5.4	Lamine edilecek eriyiğin taşıyıcı üzerine akmasını sağlar.
				I.5.5	Taşıyıcıyı ve üzerine kaplanan levha veya dökme filmi 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	Laminasyon malzemelerinin hasar durumlarını ve kenarlarını kontrol eder.
				I.6.3	Laminasyonda kullanılacak ısıtma, buhar ve yapıştırıcı sistemlerini devreye alır.
				I.6.4	Laminasyon malzemelerini kılavuzla birleştirip merdanelerle sıkıştırır.
				I.6.5	Hat boyunca merdanelerden geçirerek sarıcı merdaneye kadar çeker.
				I.6.6	Sarıcı motoru çalıştırarak gerginlik kontrolü yapar.
				I.6.7	Üretim başından kontrol numunesi alarak 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, ayrılmasını sağlar.
				J.1.2	Kirlenmiş, rengi bozulmuş firelerle ve yolluk firelerini ayırır, ayrılmasını sağlar.
				J.1.3	Ayrılmış hurda ve fireleri geri dönüşüm için ayrı toplama kaplarına koyarak kaydeder.
		J.2	Ürün paketlenmesi yapmak	J.2.1	Paketleme için büyük parçalı ürünlerin sayılmasını, küçük parçalı ürünlerin tartılmasını ve kayıt edilmesini sağlar.
				J.2.2	Kayıt altına alınan ürünlerin gerekirse koli veya kasaya yerleştirilmesini ve etiketlenmesini sağlar.
				J.2.3	Paket ve palet etiketlemeleri yapar, yapılmasını sağlar.

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, kapatılmasını sağlar.
				K.1.2	Klapeyi açarak hammaddeyi dozaj motorundan boşaltarak makineden uzaklaştırır.
				K.1.3	Dozaj çevresi akıntılarını temizler, temizlenmesini sağlar.
		K.2	Tüm ısıtıcı üniteleri kapatmak	K.2.1	Kalıp, kafa rezistans ve termokupl elemanlarını sökerek ısıtıcılarını kapatır.
				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 ve kenar kontrol ünitesini, 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 ve testere, kesme ekipmanlarını temizler ve kontrol eder.
				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 temizler.
				L.1.6	Silo ve huninin temizliğini yapar, temizlenmesini sağlar.
				L.1.7	Merdane ve çekici şalterlerini kapatarak temizler.
				L.1.8	Burgu(vida), kovan içi ve dozaj çevresini temizler.
		L.2	Üretim alanının yüzeysel temizliğini yapmak	L.2.1	Makineyi ve kumanda panosunu temizler.
				L.2.2	Üretim alanının temizlenmesini sağlar.
				L.2.3	Makinenin hareketli aksamalarını yağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Mesleki Gelişim Faaliyetlerini Yürütmek	L.1	Eğitim planlama ve organizasyon çalışmalarına katılmak	L.1.1	Hizmet içi eğitim programlarının bilgi, beceri ve yetkinliklerin gelişimini destekleyecek şekilde oluşturulmasına katkı sağlar.
				L.1.2	Periyodik veya bir defaya özgü eğitim ihtiyaçlarını zaman planlaması açısından değerlendirir.
				L.1.3	Gerektiğinde astlara ve diğer çalışanlara yönelik eğitimlerde görev alarak bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				L.1.4	Mesleki gelişime yönelik toplantı, seminer vb etkinlikleri araştırarak gerektiğinde katılım sağlar.
		L.2	Bireysel mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	L.2.1	Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisinin güncelliğini sağlamak için resmi kuruluşların mevzuat bilgi sistemini periyodik olarak takip eder.
				L.2.2	Meslek ile ilgili yayınları, teknolojik gelişmeleri periyodik olarak takip eder.
				L.2.3	Mesleki gelişimine yönelik toplantı, seminer vb etkinlikleri araştırarak gerektiğinde katılım sağlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj malzemeleri
2. Anahtar takımı
3. Bant çeşitleri
4. Bez
5. Bıçak çeşitleri
6. Caraskal
7. Civata
8. Çekiç çeşitleri
9. Fırça
10. Filtre
11. Forklift
12. Hava tabancası
13. Hortum
14. İlk yardım malzemeleri
15. Kalıp
16. Kırıcı
17. Kırtasiye malzemesi
18. Kişisel koruyucu donanım (KKD)
19. Kontrol kalemi
20. Kumpas
21. Mapa
22. Mikrometre
23. Ölçü aletleri
24. Palet çeşitleri
25. Pas sökücü
26. Plastik takoz
27. Pul
28. Rezistans
29. Sentil çakısı
30. Soğutma sistemi
31. Somun
32. Spatula
33. Statik elektrik ünitesi
34. Süpürge çeşitleri
35. Şerit metre
36. Taşıma arabası
37. Temizlik malzemeleri
38. Terazî
39. Transpalet
40. Yağdanlık
41. Zımpara

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum ve ilkyardım bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atık bilgisi
4. Çevre düzenlemeleri bilgisi
5. Depremden korunma bilgisi
6. El becerisi
7. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi
8. Temel elektrik güvenliği bilgisi
9. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
10. Hijyen bilgisi
11. İşçi sağlığı ve iş güvenliği önlemleri bilgisi
12. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
13. Görsel yetenek
14. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
15. Kaza, yaralanma ve hastalıktan korunma prensipleri ve korunma tekniklerinin bilgisi
16. Kayıt tutma bilgisi
17. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
18. Atıkların kaynağa doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
19. Temel yasal mevzuat bilgisi
20. Malzeme bilgisi
21. Mesleki hidrolik bilgisi
22. Mesleki pnömatik bilgisi
23. Mesleki matematik bilgisi
24. Mesleki mekanik bilgisi
25. Mesleki elektrik bilgisi
26. Mesleki terim bilgisi
27. Öğretme yeteneği
28. Ölçme ve ölçme araçları bilgisi
29. Plastik teknolojisi bilgisi
30. Problem çözme yeteneği
31. Raporlama bilgisi
32. Temel bilgisayar bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
2. Dikkatli olmak
3. Esnek çalışmaya yatkın olmak
4. İş disiplinine sahip olmak
5. İş sağlığı ve güvenliğine dikkat etmek
6. İşyerinde kişisel koruyucu donanım kullanımına özen göstermek
7. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
8. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
9. Kaliteye dikkat etmek
10. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
11. Mesleği ile ilgili eğitim çalışmalarına ve organizasyonlarına katılmak
12. Mesleği ile ilgili etik kurallara uymak
13. Mesleki gelişim için araştırmaya istekli olmak

14. Proaktif olmak
15. Takım çalışmasına uygun olmak
16. Temiz ve tertipli çalışmak
17. Yeniliklere açık olmak
18. Zamanı iyi kullanmak
19. Vardiyalı çalışmaya yatkın olmak

TASLAK

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 Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

TASLAK

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşların Meslek Standardı Ekibi:

Banu ERGAN – Genel Müdür Yardımcısı, PAGEV
Galip YONUCUOĞLU – Teknik Uzman, PAGEV
H. Tahsin DURMUŞ – KMO

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

Aliğa Anadolu Teknik Lisesi, Anadolu Meslek Lisesi Müdürlüğü
Çay Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
Gebze Pagev Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
İnönü Anadolu Teknik, Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
Köseköy Anadolu Teknik Lise, Teknik Lise ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
Manisa Çukurova Kimya Teknik ve Endüstri Meslek Lisesi Müdürlüğü
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 KAUKUK 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 DİŞ 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 AİR 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, 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)
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)