



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PLASTİK ŞİŞİRME MAKİNESİ OPERATÖRÜ
SEVİYE 3

REFERANS KODU / ...

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ...

Meslek:	PLASTİK ŞİŞİRME MAKİNESİ OPERATÖRÜ
Seviye:	3¹
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 üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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

ISCO: Uluslararası Meslek Sınıflandırma Standardını,

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,

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

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: PET, PE, PVC ve PC hammaddelerini,

PREFORM: Enjeksiyonla şişirmede yarı mamul tüpe verilen adı,

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,

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

SİBOP: 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	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	21
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	22
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

Plastik Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türk Plastik Sanayicileri Araştırma Geliştirme ve Eğitim Vakfı (PAGEV) tarafından hazırlanmıştır.

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

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Plastik Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 3), 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 bilgi, beceri ve yetkinliğine sahip kişidir.

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 Kontrolü Hakkında 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

İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)

Muhtemel Patlayıcı Ortamda Kullanılan Teçhizat ve Koruyucu Sistemler ile ilgili Yönetmelik (94/9/AT)

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

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

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

Tehlikeli Maddelerin ve Müstahzarların Sınıflandırılması, Ambalajlanması ve Etiketlenmesi Hakkında Yönetmelik

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 Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 3), iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış kapalı, gürültülü, titreşimli ve yağlı, sıcak, tozlu ve kısmen kokulu bir ortamda vardiyalı olarak çalışır. Plastik Şişirme Makinesi Operatörü kalıp, depo, kalite kontrol, mikser, kırma işlemlerini yapan görevlilerle beraber çalışır.

Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilmesinde ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyarak bu risklerin bertaraf edilmesinde işbirliği yapar. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı 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 Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 3), 6331 sayılı İSG 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 uygulamak	A.1	Güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerini uygulamak	A.1.1	Kişisel koruyucu donanımların eksik ve kullanıma uygun olup olmadıkları kontrol eder.
				A.1.2	Kendisinin ve başkalarının güvenliğini sağlamak için yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.
				A.1.3	Araç, gereç, ekipman ve malzemeyi belirlenen prosedürlere uygun olarak kullanır.
				A.1.4	İSG'ye ilişkin koruma ve müdahale araçlarını ilgili mevzuata göre uygun ve çalışır şekilde bulundurmaz.
				A.1.5	Yapılan çalışmaya ait güvenlik ve sağlık işaretlerini talimatlar doğrultusunda yerleştirerek ve çalışma sırasında koruyarak iş alanının, kendisinin ve çalışma arkadaşlarının güvenliğini sağlar.
				A.1.6	İşyerinde meydana gelen kaza, yaralanma vb. diğer olumsuz durumlarda ilkyardım önlemlerinin alınmasını sağlar.
		A.2	Riskleri değerlendirmek	A.2.1	Tehlikeli maddelerin kullanımına dikkat ederek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde bulunmalarını sağlar.
				A.2.2	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri ulusal mevzuat ve standartlar kapsamında değerlendirerek muhtemel tehlikelerin belirlenmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				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	Tehlike kaynaklarının veya risk oluşturabilecek faktörlerin azaltılmasına yönelik çalışmalara katkıda bulunur.
		A.3	Acil durum planlarını uygulamak	A.3.1	Kullanılan ekipmanlara özel acil durum planlarını uygular.
				A.3.2	Acil durumlarda çıkış ve/veya kaçış planlarına uygun hareket eder.
				A.3.3	Acil çıkış ve/veya kaçış prosedürlerinin 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	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katkı sağlar.
				B.1.2	İşi ile ilgili süreçlerin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözlemleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katkı sağlar.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Geri dönüştürülebilen malzemeleri 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	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin mevzuatta belirtilen şekilde saklanmasını sağlar.
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi ile ilgili faaliyetleri yürütmek	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimat ve planlara göre, kalite gerekliliklerinin uygulanmasında, izin verilen tolerans ve sapmalarını dikkate alır.
				C.1.2	Makine, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
		C.2	Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygulamak	C.2.1	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.
				C.2.2	İşlemler sırasında, özel kalite şartlarını uygular.
				C.2.3	Çalışmaları ile ilgili kalite ve diğer üretim formları doldurur.
		C.3	Yapılan çalışmaların kalitesini kontrol etmek	C.3.1	Operasyon bazında kalite denetleme çalışmalarına katılır.
				C.3.2	Makine, alet, donanım ya da sistem üzerinde yapılan ayarların talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.3	Bakımı veya onarımı gerçekleştirilen cihazın ya da sistemin ilgili dokümanlarda belirtilen teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder.
		C.4	Süreçlerde saptanan uygunsuzlukların giderilmesi çalışmalarına katılmak	C.4.1	Çalışma sırasında saptadığı yetkisi dahilinde olmayan ve gideremediği uygunsuzlukları yetkili kişilere bildirerek ilgili kayıtları tutar.
				C.4.2	Uygunsuzluğu oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonunu yapmak	D.1	Çalışma alanını düzenlemek	D.1.1	İşlemlerle ilgili olmayan araç, gereç ve ekipmanları çalışma ortamından uzaklaştırır.
				D.1.2	Kullandığı hammadde, malzeme ve üretim süreci ile ilgili gerekli tüm kayıtları tutar.
				D.1.3	İş alanının çalışma ortamına uygun olmayan koşullarının iyileştirilmesine katkıda bulunur.
				D.1.4	Çalışma alanını gerçekleştirecek diğer işlemlere uygun şekilde bırakır.
		D.2	Çalışma programı yapmak	D.2.1	İş emirlerini ve ilgili dokümanları işe başlamadan önce ilgili birimden alır.
				D.2.2	İşyeri prosedürlerine ve talimatlarına göre çalışma programını belir.
				D.2.3	Devreden işlerin kontrolünü yaparak kayıtlarını tutar.
				D.2.4	Çalışma programını periyodik olarak takip eder
		D.3	Araç, gereç ve ekipman hazırlamak	D.3.1	Yapacağı iş ile ilgili araç, gereç ve ekipmanları hazırlayarak, temiz ve çalışır durumda olup olmadıklarını kontrol eder.
				D.3.2	Kalibrasyon etiketlerini kontrol ederek uygunsuzluk durumunda ilgili birimlere bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	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 hammaddeyi taşıma ve kaldırma aracına talimatlara göre yükleyip miktarı kaydederek üretim yapacağı yere getirir.
		E.2	Hammaddeyi kurutmak	E.2.1	Kurutucu / karıştırıcı burgusunun şalterini açarak dönmesini sağlar.
				E.2.2	Kurutucu / karıştırıcı dönerken kurutulacak hammaddeyi otomatik olarak fan yardımıyla çektirir veya manuel olarak kurutucuya yükler.
				E.2.3	Hammadde kuruyuncaya kadar karıştırma işlemine devam edip boşaltma borusundan hammaddenin kuruma kontrolünü yapar.
				E.2.4	Kurutma işlemi bitiminde gerekirse boşaltma borusu kapağını açarak kurutulan hammaddeyi torbalara boşaltıp tanımlama etiketini talimatlara göre üstüne yapıştırır.
		E.3	Hammaddeye renklendirici ve katkı maddesi karıştırmak	E.3.1	Boş karıştırıcının temizliğini kontrol eder.
				E.3.2	Hammaddeyi, katkı maddelerini ve renklendiriciyi üretim iş emrinde belirtilen miktarlarda ayrı ayrı tartıp karışım haznesine boşaltır.
				E.3.3	Karışım homojen hale gelinceye kadar karıştırıcıyı talimatlara uygun olarak çalıştırır.
		E.4	Karışımı transfer etmek	E.4.1	Hazırlanan karışımı dinlendirmek gerekiyorsa torbalara koyup bekleme alanında istifler veya doğrudan üretime gönderir.
				E.4.2	Dinlenmesi için torbalar üzerine karışım türü, üretim saati ve dinlenme süresi gibi bilgileri içeren etiketi talimatlara göre yapıştırır.
				E.4.3	Doğrudan üretime gönderilen karışımı, vakum (emici ile) yoluyla kazana transfer eder.
				E.4.4	Emici ayarını emiciden 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 hortumları giriş ve çıkış kanallarını kalıp rekorlarına kelepçe ile bağlar.
		F3	Kalıp ayarlarını yapmak	F.3.1	Şişirme maçalarını/siboplarını piston silindirine bağlayarak ayarlar.
				F.3.2	Kalıp dişlisini sibopları sıkarak pistona takar.
				F.3.3	Ürünün ağız genişliğine göre yüzük sibobunun 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 (devamı var)	G.1	PE-PP Hammadde için Makineyi Devreye Almak (Ekstrüzyon şişirme makinesi)	G.1.1	Makinenin şalterini açar.
				G.1.2	Makinenin hidroliğini açar.
				G.1.3	Tüm kafa ısılarını açar.
				G.1.4	Şişirme havasını açar.
				G.1.5	Gerekirse bıçak ısılarını açar.
				G.1.6	Mengeneyi manuel konuma alarak elle ileri geri açma kapama hareketini yapar.
				G.1.7	Makinenin kapı switchlerini kontrol eder.
				G.1.8	Hammadde kazanında mal olup olmadığı kontrol eder.
				G.1.9	Makineyi otomatik konuma alarak seri üretime başlar.
		G.2	PET Hammadde için Makineyi Devreye Almak (Enjeksiyon şişirme makinesi)	G.2.1	Fırını açar.
				G.2.2	Makine ısılarını açar.
				G.2.3	İşletme kompresörünü açar.
				G.2.4	Makine kompresörünü açar.
				G.2.5	Makine ısıları istenen değere gelince makineyi manuel konuma alır.
				G.2.6	Makine içindeki eski erimiş hammaddeyi enjekte ederek temizler.
				G.2.7	Meme ucu yollarını ısıtarak açar.
				G.2.8	Kalıbı kapatarak erimiş hammaddeyi kalıp içine basar.
				G.2.9	Enjeksiyon yöntemi ile üretilen preformların kalıp delik sayısına göre kontrolünü yapar.
				G.2.10	Kalıba erimiş hammaddeyi ikinci kez basarak üretilen preform sayısını kontrol eder.
				G.2.11	Makineyi otomatik konuma alarak seri preform üretimini başlatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makinede üretim yapmak	G.2	PET Hammadde için makineyi devreye almak (Enjeksiyon şişirme makinesi)	G.2.12	Preformları, ısınmaları için potaya verir.
				G.2.13	Potadan çıkan preformları şişirme kalıbına gönderir.
				G.2.14	Şişirme kalıbından çıkan ürünlerin elle ön kalite kontrolünü yapar.
				G.2.15	Ürünleri terazi ile tartarak ağırlıklarını kontrol eder.
				G.2.16	Üründe problem meydana gelirse pota ayarı, makine, hava ve zaman ayarlarını yapar.

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 fireler ile 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 paketlemesi yapmak	H.2.1	Büyük parçalı ürünleri sayarak, küçük parçalı ürünleri tartarak sayısını hesaplar.
				H.2.2	Sayım ve tartım miktarını ilgili formda kayıt altına alır.
				H.2.3	Kayıt altına alınan ürünleri koli veya kasaya yerleştirir.
		H.3	Koli, kasa, poşet ve palet tanımlaması yapmak	H.3.1	Ürün tanıtım etiketine gerekli bilgileri yazarak ürün paketine yapıştırır.
				H.3.2	Üretim iş emrinde belirtilen koli, poşet veya kasa sayısına ulaştığında palet kontrol etiketini doldurarak palet üzerine yapıştırır.
				H.3.3	Tanımlaması yapılmış paletleri İSG kurallarına uygun olarak transpalete yükleyerek bekleme alanına taşır.
				H.3.4	Ambalajlama son kontrolünün yapılması için birim amirine bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	PE-PP Hammadde için Makineyi Devreden Çıkarmak (Ekstrüzyon şişirme makinesi)	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.2	Vida, filtre ve kafa ısıtıcılarını kapatmak	I.2.1	Parison akışını durdurur.
				I.2.2	Huni içinde ve ekstrüzyon makinesinde bulunan eriyik malzemeyi boşaltır.
				I.2.3	Kovan, vida, motor ve ısıtıcı bantları ile fanları kapatır.
		I.3	Diğer makine ekipmanlarını kapatmak	I.3.1	Parison kalınlık kontrol sistemlerini kapatır.
				I.3.2	Hava üretim sistemi, pnömatik sistem ve şişirme ünitesini kapatır.
				I.3.3	Mengene ünitesi üzerinde kalıp varsa kalıp yarımlarını açık bırakarak mengene ünitesini kapatır.
				I.3.4	Çapak alma aparatlarını, taşıyıcı sistemleri, varsa kalıp içi etiketleme sistemlerini ve sızdırmazlık test aparatlarını kapatır.
				I.4.2	Makinenin soğutma ve hidrolik sistemini kapatır.
				I.4.3	Makine kontrol ünitesini kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	PET Hammadde için Makineyi Devreden Çıkarmak (Enjeksiyon şişirme makinesi)	J.1	Karışım beslemesini kapatmak	J.1.1	Hammadde emici motorunu kapatır.
				J.1.2	Dozaj motorunu kapatır.
				J.1.3	Klapeyi açarak hammaddeyi dozaj motorundan boşaltarak makineden uzaklaştırır.
				J.1.4	Dozaj çevresi akıntılarını temizler.
		J.2	Vida, filtre ve kafa ısıtıcılarını kapatmak	J.2.1	Huni ve vidada bulunan erimiş hammaddeyi boşaltır.
				J.2.2	Kovan, vida, motor ve ısıtıcı bantları ile fanları kapatır.
				J.2.3	Fırın grubu ve tüm ısıtma sistemini kapatır.
		J.3	Diğer makine ekipmanlarını kapatmak	J.3.1	Enjeksiyon ünitesi bulunmayan şişirme makinelerinde preformları taşıyan konveyör sistemini kapatır.
				J.3.2	Transfer ünitesi gruplarını kapatır.
				J.3.3	Basınç sistemini kapatır.
				J.3.4	Preform enjeksiyon sistemini durdurur.
				J.3.5	Preform taşıyıcı sistemini kapatır.
				J.3.6	Soğutma sistemlerini kapatarak makine su giriş vanalarını kapatır.
				J.3.7	Makinenin güvenlik sistemlerini kapatıp elektrik panosundan şalterini kapatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makinenin koruyucu bakım ve kontrol işlemlerini yürütmek	K.1	Şişirme makinesi genel kontrollerini yapmak	K.1.1	Hidrolik yağı ve yağlama yağı seviyesini kontrol eder, birim amirine bilgi verir.
				K.1.2	Soğutma suyu filtrelerini kontrol eder.
				K.1.3	Rezistansları ve varsa termo-kupları kontrol eder.
				K.1.4	Kesici bıçakları kontrol eder.
		K.2	Makinenin ve üretim alanının temizliğini yapmak	K.2.1	Rezistansları ve termo-kupları temizler.
				K.2.2	Kumanda panosunu temizler.
				K.2.3	Silo ve huninin temizliğini yapar.
				K.2.4	Üretim alanını temizler.
				K.2.5	Makinenin hareketli aksamalarını temizleyerek 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.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 (Başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi vb.)
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 kullanım bilgisi
3. Atık yönetimi bilgisi
4. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
5. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
6. Doğal kaynakların etkin kullanımı (su, elektrik, doğalgaz, hammaddeler vb.) bilgisi
7. El aletleri ile güvenli çalışma bilgisi
8. El becerisi
9. Görsel yetenek
10. Hijyen bilgisi
11. İşçi sağlığı ve iş güvenliği önlemleri bilgisi
12. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
13. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
14. Kayıt tutma bilgisi
15. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma bilgisi
16. Malzeme bilgisi
17. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
18. Mesleki elektrik bilgisi
19. Mesleki hidrolik bilgisi
20. Mesleki matematik bilgisi
21. Mesleki mekanik bilgisi
22. Mesleki pnömatik bilgisi
23. Mesleki terim bilgisi
24. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme becerisi
25. Plastik teknolojisi bilgisi
26. Problem çözme becerisi
27. Raporlama bilgisi
28. Temel bilgisayar bilgisi
29. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
30. Temel elektrik güvenliği bilgisi
31. Temel ilkyardım bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Amirlerine ve çalışma arkadaşlarına doğru ve zamanında bilgi aktarmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
3. Çalışma zamanını etkili ve verimli kullanmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Değişime ve yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek
7. Ekip içinde uyumlu çalışmak
8. İnsan ilişkilerine özen göstermek
9. İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uyarak çalışmak
10. İş yerine ait araç, gereç ve donanımın 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. Mesleki eğitimlere katılma ve mesleki gelişimi konusunda istekli olmak
15. Mesleki gelişim faaliyetleri sonucunda aldığı belgeleri muhafaza etmek
16. Süreç kalitesine özen göstermek
17. Uygun (sözlü veya sözlü olmayan) iletişim becerileri sergilemek

TASLAK

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Plastik Şişirme Makinesi Operatörü (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

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

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

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 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.
SABIR 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 AİR 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 TENKEKE 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)
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)