

1	Belgelendirme Programının Adı	13UY0142-3 PLASTİK PROFİL ÜRETİM OPERATÖRÜ (EKSTRÜZYON)
2	Belgelendirme Programının Amacı	Plastik sektöründe, Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) mesleğinin başarılı, verimli ve uluslararası standartlara uygun, çalışanların iş tatmini almasını sağlayacak şekilde yapılabilmesi, üretimin eksiksiz, kaliteli olarak gerçekleştirilebilmesi, işin geliştirilerek sürdürülebilmesi için; Adayların sahip olması gereken bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmaktır.
3	Meslek Standardı	Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (12UMS0229-3)
4	İlgili Ulusal Yeterlilik	13UY0142-3 PLASTİK PROFİL ÜRETİM OPERATÖRÜ (EKSTRÜZYON) REV01
5	Programa Katılmak için Ön Şartlar	-
6	Başvuru Sırasında İstenecek Belgeler	FRM.155 –Personel Belgelendirme Başvuru Formunda belirtilen dokümanların en geç sınav tarihinden 10 gün önce TCS Belgelendirmeye elden ya da kargo ile göndermeleri gerekmektedir.
7	Belgelendirme Dokümanları	PR.01 Personel Belgelendirme Prosedürü, ISO 17024 standardı, Ulusal Yeterlilik
8	Sınav Başvurusunun Değerlendirilmesi	TCS Belgelendirme Planlama Sorumlusu tarafından yapılır.
9	Sınav Yeri	Sınav tarihinden 1 hafta önce, www.tccert.com web sitesinde SINAV TAKVİMİ alanında ilan edilir.
10	Sınav Dili	Sınav dili, Türkçe veya İngilizce olacaktır.
11	Sınavlarda Uyulması Gereken Kurallar	Sınavlarda uyulması gereken kurallar Sınav Kuralları dokümanlarında tanımlanmıştır. Sınav Kurallarına, www.tccert.com web sitesinden erişilebilir.
12	Sınav Türü	TEORİK+PERFORMANS
13	Zorunlu Birimler	13UY0142-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma 13UY0142-3/A2 Plastik Profil Ekstrüzyon Üretim İşlemleri
14	Seçmeli Birimler	-
15	Sınav / Ölçme ve Değerlendirme / Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	Aşağıdaki linke tıklayınız. www.tccert.com 13UY0142-3 PLASTİK PROFİL ÜRETİM OPERATÖRÜ (EKSTRÜZYON) REV01
16	Belgelendirme Kararının Alınması	Sınav sonuçlarına göre, görevlendirilen Karar Alıcı belgelendirmeye ilişkin kararı verir. Sınav sonuçları sınavdan sonra 1 ay içinde www.tccert.com adresinde ilan edilir.
17	Belge Sorgulama	www.tccert.com adresinden Sertifika Arama alanından yapılır.
18	Belgenin Teslimi	MYK(Mesleki Yeterlilik Kurumuna) dan gelen belge, 1 ay içinde Planlama Sorumlusu tarafından belge sahiplerine Personel Belgelendirme Başvuru Formundaki tercihi doğrultusunda iletilir. Elden teslim edilen belgeler, FRM.139 Belge Teslim Formu ile teslim edilir.
19	Belge Geçerlilik Süresi	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 (beş) yıldır.
20	Gözetim Sıklığı	-
21	Teorik sınav soru sayısı / Başarı Notu	A1 : 24 adet soru Başarı Notu : % 60 A2 : 30 adet soru Başarı Notu : % 70
22	Teorik ve Performans Sınav Süreleri	A1 : Teorik 48 A2 : Teorik 60, Performans 180 dk.
23	Yeterlilik Birimleri	12UY0069-3 / A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma 12UY0069-3 / A2 Plastik Enjeksiyon Üretim İşlemleri
24	Belge Yenilemede Uygulanacak Ölçme-Değerlendirme Yöntemi	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı, aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak. Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansla dayalı sınavlardan (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
25	Belgenin Kaybedilmesi	Belge sahibi; belgesini kaybetmesi, belgenin yırtılması-zarar görmesi ya da kişisel bilgilerindeki değişiklikler nedeni ile TCS Belgelendirmeden yeni belge düzenlenmesini talep eder. Belgenin yırtılması-zarar görmesi ya da kişisel bilgilerindeki değişiklikler nedeni ile yeni belge talep edilmesi durumunda; yeni belge teslim edilmeden önce eski belge belge sahibinden alınır.



PLASTİK PROFİL ÜRETİM OPERATÖRÜ – SEVİYE 3 – REV01
TADİL NO.01 -BELGELENDİRME KILAVUZU

		Bu talep uygun bulunur ise belge yenileme ücreti alınarak kaybedilen belge bilgilerini içerir yeni bir belge düzenlenir.
--	--	--

26	Logo ve Belge Kullanımı	TLM.01 Logo ve Belge Kullanımı Talimatına , www.tccert.com adresinden erişilebilir. Belgeli kişinin başvuru formundaki beyanı, bu şartnamede belirtilen kurallar ve TCS Belgelendirme Logo/Marka kullanımına aykırı bir davranışın tespiti halinde, belge iptal edilir. Belgesi iptal edilen kişi belgenin aslını TCS Belgelendirmeye iade etmekle yükümlüdür.
27	Belgenin Askıya Alınması/İptali	Belge sahibinin, FRM.05 Belge Kullanım Sözleşmesinde tanımlı şartların yerine getirmemesi veya belgenin belirlenen kurallar dışında kullanıldığının tespit edilmesi durumunda belge askıya alınır, belge sahibi uyarılır. Askı süresi 6 aydır. 6 aylık askı süresi içinde belgeli kişi tarafından gerekli düzenlemeler yapılmaz ise TCS Belgelendirme tarafından belgeli kişinin belge iptali MYK (Mesleki Yeterlilik Kurumu) ya bildirilir. Belgenin geçerliliği www.tccert.com web sitesinden sorgulanabilir.
28	Şikayet ve İtirazlar	Şikayet ve İtiraz Prosedürüne, www.tccert.com adresinden erişilebilir. TCS Belgelendirmeye yapılan İtiraz ve Şikâyetler 30 gün içerisinde sonuçlandırılır. Karar itiraz/şikâyet sahibine bildirilir.
29	Ücret	Ücretlendirme www.tccert.com adresinde ücretler başlığında mevcuttur.
30	Uyarı ve Bilgilendirme	Adayın deneyimi olmayan bir yeterlilikte sınava girmesi durumunda sınavda başarısız olma riski, ödediği ücretin yanması riski bulunmaktadır. Lütfen Tavsiye Edilen Eğitim başlığındaki Eğitimleri dikkatle inceleyiniz.
31	Tavsiye Edilen Eğitim	EK A1- 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler Eğitim İçeriği: 1. Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) mesleği ile ilgili temel kavramlar, kodlar, terimler 2. Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) mesleği ilgili ham madde, ürün, makine, alet ve donanım hakkında bilgi 3. Plastik Profil Üretim Operatörü (Ekstrüzyon) (Seviye 3) mesleğinin uygulandığı çalışma koşulları 4. İş Kanunu hakkında temel bilgi 5. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı 5.1 İş sağlığı ve güvenliği talimatları 5.2 Kimyasallarla güvenli çalışma ve malzeme güvenlik bilgi formları 5.3 Kaza önleme talimatları 5.4 Kişisel koruyucu donanımlar 5.5 Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri 5.6 Kaza durumundaki davranış ve ilk yardım bilgisi 5.7 Elektrik akımının tehlikeleri 5.8 Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler 5.9 İşyerinde karşılaşılabilecek sağlık ve güvenlik riskleri, koruyucu ve önleyici tedbirler 5.10 Çalışanların hak ve yükümlülükleri 5.11 İlk yardım, tahliye, yangınla mücadele 5.12 Risk değerlendirmesi ve yönetimi 5.13 Fiziksel, kimyasal ve biyolojik risk etmenleri 5.14 Makine ve ekipmanlarının güvenli kullanımı 5.15 İş kazaları ve meslek hastalıkları 6. Acil durum 7. Çevre Duyarlılığı ve Çevre Koruma 7.1 Çevre ve insan sağlığı 7.2 Çevre kirliliği 7.3 Atık yönetimi 7.4 Geri kazanım /geri dönüşüm 7.5 Plastik sektörünün yol açtığı çevre sorunları 7.6 Doğal kaynakların verimli kullanımı EK A2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler Eğitim İçeriği: 1. KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ 1.1.Toplam kalite yönetimi temel ilkeleri 1.2.Kalite yönetim sistemi temel kavramlar ve tanımlar 1.3.Kalite yönetim sisteminde dokümantasyon ve raporlama 1.4.Kalite güvencede kullanılan elektronik ve mekanik ölçüm araçları 1.5.Marka, tanıtım ve kalite işaretinin reklam ve bilgi değeri

	1.6.Proses kalitesi, hata ve arıza engelleme temel bilgi 2. EKSTRÜZYON MAKİNELERİNİ DEVREYE ALMA 2.1. Ekstrüzyon (Ekstrüder) Makineleri 2.2. Ekstrüzyon Makinesinde Güvenli Çalışma 2.3. Ekstrüzyon Kalıplamada Kullanılan Plastikler 2.3.1. Polivinilklorür (PVC) 2.3.2. Termoplastik Elastomerler 2.4. Ekstrüzyon Plastiklerinde Katkı Maddeleri 2.4.1. Pekleştirici ve Dayanım Arttırıcılar 2.4.2. Renklendiriciler (Boyar Maddeler veya Pigmentler) 2.4.3. Plastikleştiriciler 2.4.4. Kaydırıcı ve İşlemeyi Kolaylaştırıcılar 2.4.5. Antistatikler (Statik Elektriklenmeyi Önleyiciler) 2.4.6. UV Işınım Kararlaştırıcıları 2.4.7. Oksitlenme Önleyiciler (Antioksidanlar) 2.4.8. Köpük Yapıcılar 2.4.9. Isı Stabilizatörleri (Kararlaştırıcıları) 2.4.10. Kaydırıcılar 2.5. Makineden İlk Ürün Elde Edilmesi 2.5.1. Ekstrüzyon ile Ürün İşlemede Ek İşlemler 2.5.2. Ekstrüzyon Makinelerinde Ürün Kontrolü 2.5.3. Ko-Ekstrüzyon 3. ÜRETİM HATALARININ GİDERİLMESİ 3.1. Makineden Kaynaklanan Üretim Hataları ve Giderilmesi 3.2. Ham Maddeden Kaynaklanan Üretim Hataları ve Giderilmesi 3.3. Çalışandan Kaynaklanan Üretim Hataları ve Giderilmesi 3.4. Ortamdan Kaynaklanan Üretim Hataları ve Giderilmesi 4.PROFİL EKSTRÜZYON MAKİNESİ BAKIM VE ONARIM PROSEDÜRÜ HAZIRLAMA 4.1 Makine Bakım Planlaması 4.1.1 Günlük Bakımlar 4.1.2 Aylık Bakımlar 4.1.3 Yıllık Bakımlar 4.2 Bakım Kayıtlarının Oluşturulması 5. PROFİL EKSTRÜZYON MAKİNASININ TEMİZLİĞİ 5.1 Üretim Hattının Yüzeysel Temizliği 5.2 Dozaj Ünitesinin Temizliği 5.3 Silindir (Kovan) Temizliği 5.4 Burgu (Vida) Temizliği 5.5 Kalıp Temizliği ve Kontrolü 5.6 Çekici ve Testere Temizliği 5.7 Kalibratör Sehpa ve Kalibratör Soğutma Sistemi Temizliği 5.8 Rezistansların Temizliği 5.9 Makine Soğutma Suyu Kontrolü ve Filtre Temizliği 5.10 Fan ve Süzgeçlerin Temizliği ve Kontrolü
--	---