

**PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI**

**SEVİYE 3**

**10UMS0069-3**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI**

…-…

|  |  |
| --- | --- |
| **Meslek:** | **PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI** |
| **Seviye:** | **3[[1]](#footnote-1)** |
| **Referans Kodu:** | **10UMS0069-3** |
| **Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):** | **TÜRKİYE KİMYA, PETROL, LASTİK VE PLASTİK SANAYİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (KİPLAS) TÜRK PLASTİK SANAYİCİLERİ ARAŞTIRMA VE GELİŞTİRME VAKFI (PAGEV)**  **MYK ÇALIŞMA GRUBU** |
| **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:** | 01 |

**TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR**

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

**ÇAPAK:** Ürün kenarındaki fazlalığı,

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

**ERİYİK:** Hammaddenin erimiş halini,

**ET KALINLIĞI:** Ürünün müşteri şartnamesindeki kalınlığını,

**FEDER:** Besleme hattındaki kalıp duvarını**,**

**FİRE:** Hatalı üretim sonucu geri kazanılabilecek yarı mamulü/ürünü,

**GERİ EMİŞ:** Ocaktaki erimiş hammaddenin memeden akmamasını sağlamayı,

**HURDA:** Hatalı üretim sonucu kullanılamayacak yarı mamulü/ürünü,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD):** Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

**PLASTİK HAMMADDESİ:** Polivinilklorür, polikarbonat, polietilen, polipropilen, polistiren, polyamid gibi hammaddeleri,

**SET DEĞERİ:** Rezistans ısıları net ayar değerini,

**EMİCİ VAKUM:** Hammaddeyi siloya yüklemek için kullanılan sistemini,

**YOL VERMEK:** Enjeksiyon makinesini çalıştırmayı,

**YOLLUK:** Eriyiğin kalıba enjekte edildiği kanalı,

ifade eder.

**İÇİNDEKİLER**

[**1.** **GİRİŞ** 5](#_Toc9859567)

[**2.** **MESLEK TANITIMI** 6](#_Toc9859568)

[**2.1.** **Meslek Tanımı** 6](#_Toc9859569)

[**2.2.** **Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri** 6](#_Toc9859571)

[**2.3.** **Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler** 6](#_Toc9859572)

[**2.4.** **Çalışma Ortamı ve Koşulları** 6](#_Toc9859574)

[**3.** **MESLEK PROFİLİ** 7](#_Toc9859576)

[**3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** 7](#_Toc9859577)

[**3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar** 8](#_Toc9859578)

[**3.3. Tutum ve Davranışlar** 8](#_Toc9859585)

[**Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar** 10](#_Toc9859592)

1. **GİRİŞ**

Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği MYK Çalışma Grubu tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Kimya, Petrol, Lastik ve Plastik Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

1. **MESLEK TANITIMI**
   1. **Meslek Tanımı**

**Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı** (Seviye 3); plastik ürün üretmek için hammadde hazırlama, enjeksiyon hattı ile seri üretim yapma bilgi ve becerisine sahip kişidir. İSG talimatları, çevre kuralları ve kalite standartlarına uygun olarak plastik ürün üretirken ürün hatalarını kontrol ederek gerekli düzeltmeleri yapar, ürün ambalajlaması ile üretim hattının temizliğini ve koruyucu bakım işlerini gerçekleştirir.

* 1. **Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri**

**ISCO 08:** 8142 (Plastik ürün makine operatörleri)

* 1. **Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler**

*\*Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

* 1. **Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3) iyi aydınlatılmış ve iyi havalandırılmış, kapalı mekanlarda, kısmen tozlu, kısmen gürültülü ve kısmen kokulu bir ortamda yoğun çalışma temposunda vardiyalı olarak çalışır. Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı, mikser, kalıp, kırma ve kalite kontrol işlemlerini yapan görevlilerle birlikte ve İSG ile ilgili talimatlara uygun şekilde çalışır. Önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunma amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır. Uygun olmayan koşullarda kimyasal maddelere maruz kalma, sıcak yüzeylere temas ederek yanma ve ağır yük altında kalma riski bulunmaktadır.

1. **MESLEK PROFİLİ**

**3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görev** | **A.** İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **A.1** | İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak | **A.1.1** | İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır. | 1. Plastik üretim süreçlerinde uygulanacak iş sağlığı ve güvenliği kuralları 2. Plastik üretim süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği kurallarının uygulanması 3. Acil durumlarda uygulanacak talimatlar 4. Tehlike, risk ve ramak kala kavramları 5. Acil durum talimatlarının iş süreçlerinde uygulanması 6. Plastik üretim süreçlerinde uygulanacak çevre koruma talimatları 7. Plastik üretim süreçlerinde çevre koruma talimatlarının uygulanması 8. Plastik üretim süreçlerinde kalite gereklilikleri 9. Plastik üretim süreçlerinde kalite gerekliliklerinin uygulanması 10. Kişisel koruyucu donanımları doğru bir şekilde seçme, kullanma ve muhafaza etme |
| **A.1.2** | İşyerindeki makine araç ve gereçlerini ve ilgili donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlarına göre kullanır. |
| **A.1.3** | Çalışma ortamında iş süreçlerine göre uygun ve işveren tarafından sağlanan KKD’leri talimatlara uygun kullanarak çalışır. |
| **A.1.4** | Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililere raporlar. |
| **A.1.5** | Acil durumlarda, acil durum planında yer alan önlemleri uygular. |
| **A.1.6** | İşyerinde İSG ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir. |
| **A.1.7** | Risk değerlendirme çalışmalarında gözlem ve görüşlerini ilgililere iletir. |
| **A.2** | İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak | **A.2.1** | İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine uygun çalışır. |
| **A.2.2** | İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar. |
| **A.2.3** | İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir. |
| **A.2.4** | Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular. |
| **A.2.5** | Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerini talimatlara göre gerçekleştirir. |
| **A.3** | Kalite gerekliliklerini uygulamak | **A.3.1** | Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır. |
| **A.3.2** | İş süreçlerini iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görev** | **B.** İş organizasyonu yapmak | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **B.1** | İş planlaması uygulamak | **B.1.1** | İş programına ve iş emirlerine göre uygulama planlaması yapar. | 1. İş planının uygulanması süreçleri 2. Kayıt tutma ve raporlama yapma süreçleri 3. Plastik üretim süreçlerinde kullanılacak araç, gereç ve ekipman 4. Plastik üretim süreçlerinde gerekli araç, gereç ve ekipmanı talimatlara uygun şekilde kullanma 5. Çalışma için gerekli makine ve donanımın işlevsellik kontrolleri 6. Temel düzeyde mühendislik plastikleri 7. Plastik üretim süreçlerinde gerekli hammaddenin hazırlanması |
| **B.1.2** | İş planlamasına uygun olarak çalışmalarını gerçekleştirir. |
| **B.2** | İş süreçlerinin kayıt ve raporlamasını yapmak | **B.2.1** | İş süreçlerinde prosedürlerine uygun kayıt tutar. |
| **B.2.2** | İş süreçlerinde kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini yapar. |
| **B.2.3** | İş süreçlerinde ve kontrollerde belirlediği noksanlık ve olası sorunları rapor eder. |
| **B.3** | Makine, donanım, malzemeyi çalışmaya hazırlamak | **B.3.1** | Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar. |
| **B.3.2** | Çalışma için gerekli araç, gereç ve ekipmanı çalışmaya hazır hale getirir. |
| **B.3.3** | Belirlenen işleme göre araç, gereç ve ekipmanı kullanır. |
| **B.3.4** | İş emrine göre kalıbın uygunluğunu kontrol eder. |
| **B4** | Hammaddeyi hazırlamak | **B.4.1** | Üretim iş emrine göre hammaddenin çalışma ortamına getirilmesini sağlar. |
| **B.4.2** | Silo beslemesini açarak silo dolum seviyesini ve süresini iş emrine göre ayarlar |
| **B.5** | İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliğini yapmak | **B.5.1** | Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde gerekli temizlik işlemlerini yaparak kaldırır. |
| **B.5.2** | Çalışma alanını daha sonra gerçekleştirilecek işlemlere hazır hale getirir. |
| **Görev** | **C.** Makineyi üretime hazırlamak | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **C.1** | Makine güvenlik kontrollerini yapmak | **C.1.1** | Kafes/kapı emniyet sistemlerini kontrol eder. | 1. Makine rezistans sıcaklık değerlerini girme 2. Ürüne uygun hız ve basınç ayarı yapma 3. Kontrol paneline set değeri girme 4. Kontrol paneline set değeri çağırma ve okuma 5. Plastik enjeksiyon makinesinin güvenlik kuralları 6. Plastik enjeksiyon makinesinin güvenlik kontrollerinin yapılması 7. Kalıp koruma ayarının yapılması 8. Kalıp bağlantı ayarlarının uygunluğunu değerlendirme |
| **C.1.2** | Kontroller sonucu bulduğu uygunsuzlukları ilgililere bildirir. |
| **C.2** | Makine ısıtıcı rezistanslarını açmak | **C.2.1** | Üretim iş emri değerlerine göre rezistans sıcaklık değerlerini girer. |
| **C.2.2** | Set değerlere ulaşılıp ulaşılmadığını kontrol eder. |
| **C.2.3** | Rezistans ve termo-kupl ile ilgili arızaları ilgililere bildirir. |
| **C.3** | Mengene hassas ayarlarını yapmak | **C.3.1** | İş emrine göre mengene açıp kapama hız ayarını yapar. |
| **C.3.2** | İş emrine göre mengene basınç ayarını yapar. |
| **C.3.3** | İş emrine göre kalıp koruma ayarını yapar. |
| **C.3.4** | Kalıp bağlantı ayarının mengene hassas ayarlarına uygunluğunu, mengeneyi birkaç kez açıp kapatarak dener. |
| **C.3.5** | Mengene ile ilgili arızaları ilgililere bildirir. |
| **C.4** | Set değerlerini kaydetmek | **C.4.1** | İş emrine göre set değerlerini hafızaya kaydeder. |
| **C.4.2** | Hafızaya kayıtlı parametrelerden ürüne uygun olanı seçer. |
| **Görev** | **D.** Makinede üretim yapmak | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **D.1** | Makineyi devreye almak | **D.1.1** | Önceki üretimden burguda kalan hammaddeyi manuel enjeksiyon yaptırarak boşaltır. | 1. Üretim süreçlerinde kullanılan formlar 2. Üretim süreçlerinde kayıtların tutulması 3. Ürün periyodik kontrol talimatı 4. Gözle fiziksel ürün kontrolü yapma 5. Plastik enjeksiyon makinesini devreye almadan önce yapılacak işlemler 6. Plastik enjeksiyon makinesinin çalışma ayarlarının yapılması 7. Plastik enjeksiyon makinesinin parametrelerinin kontrolünün yapılması 8. Plastik enjeksiyon makinesinin seri üretime alınması |
| **D.1.2** | İş emrine göre enjeksiyon makinesi grubunun hareketli yada hareketsiz çalışma ayarını yapar. |
| **D.1.3** | Makineyi manuel konumdan yarı otomatik konuma alır. |
| **D.1.4** | Yarı otomatik konumda makine parametrelerinin kontrolü için deneme baskısı alarak, birim amirinden onay alır. |
| **D.1.5** | Onay alınan ürenle ilgili formları doldurur. |
| **D.1.6** | Üretim sürecine göre enjeksiyon makinesini seri üretime alır. |
| **D.2** | Ürünün periyodik ara kontrollerini yapmak | **D.2.1** | Belirli aralıklarla seri üretimden numune alır |
| **D.2.2** | Gözle fiziksel (akış izleri,renk, çapaklanma, yanma ve benzeri) ürün kontrolü yapar. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görev** | **E.** Ürün ambalajlaması yapmak | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **E.1** | Fireli ürünleri ayırmak | **E.1.1** | Hurda ve fireleri ayırarak kaplarına koyar | 1. Fireli ürün kontrol ve ayrıştırma talimatı  2**.** Fireli ürünlerin belirlenmesi ve kayıt altına alınması  3.Hurda ve fire ayrımının yapılması  4.Ürün paketlemesi sırasında izlenecek adımlar ve tutulacak kayıtlar  5.Ürün paketlemesi işlemleri |
| **E.1.6** | Fireleri ilgili forma kaydeder. |
| **E.2** | Ürün paketlemesi yapmak | **E.2.1** | Büyük parçalı ürünleri sayarak, küçük parçalı ürünleri tartarak sayısını hesaplar. |
| **E.2.2** | Sayım ve tartım miktarını ilgili formda kayıt altına alır. |
| **E.2.3** | Kayıt altına alınan ürünleri koli veya kasaya yerleştirir. |
| **E.2.4** | Hazırladığı koli veya kasa üstüne ürün tanıtım etiketini yapıştırır. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görev** | **F.** Makineyi devreden çıkarmak | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **F.1** | Hammadde beslemesini kapatmak | **F.1.1** | Silo beslemesini kapatır. | 1. Makinenin devreden çıkartılması sırasında izlenecek adımlar  2. Makinenin devreden çıkartılması işlemleri  3. Makinenin manuel konuma getirilmesi  4. Mengene ve grubun konumlandırılması |
| **F.1.2** | Boğaz çevresini temizler. |
| **F.2** | Makineyi tam otomatik konumdan manuel konuma getirmek | **F.2.1** | Makineyi manuel konumuna alır. |
| **F.2.2** | Mengeneyi açar, grubu geri çeker. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görev** | **G.** Makinenin günlük bakım ve kontrol işlemlerini yürütmek | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **G.1** | Enjeksiyon makinesi genel kontrollerini yapmak | **G.1.1** | Hidrolik yağı ve yağlama yağı seviyesini kontrol eder. | 1. Günlük makine bakım talimatı  2. Makinenin günlük kontrollerinin yapılması  3. Kontroller sonrası izlenecek adımlar  4. Makinenin ve üretim alanının temizliği sırasında izlenecek adımlar  5. Makinenin ve üretim alanının temizliği işlemleri |
| **G.1.2** | Tespit ettiği arızaları bakım formuna işleyerek birim amirine bilgi verir. |
| **G.2** | Makinenin ve üretim alanının temizliğini yapmak | **G.2.1** | Grup kızaklarını temizler. |
| **G.2.2** | Mengene kızak ve makaslarını temizler. |
| **G.2.3** | Emniyet kafesinin/kapısının hareketli aksamlarını temizler. |
| **G.2.4** | Üretim alanını temizler. |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görev** | **H.** Mesleki gelişim faaliyetlerini yürütmek | | | |
| **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | | **Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri** |
| **Kod** | **Açıklama** | **Kod** | **Açıklama** |
| **H.1** | Kişisel mesleki gelişimini sağlamak | **H.1.1** | Mesleği ile ilgili eğitimlere katılarak aldığı belgeleri muhafaza eder. | 1.Mesleki eğitimleri takip etme  2.Mesleki teknolojideki gelişmeleri takip etme  3.Bilgi ve deneyim aktarma |
| **H.1.2** | Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder. |
| **H.1.3** | Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır. |

**3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar**

1. Ambalaj bandı
2. Anahtar takımı
3. Avadanlık
4. Basınçlı hava tabancası
5. Bez
6. Çapak alma bıçağı
7. Boru anahtarı
8. Çelik cetvel
9. Çiller
10. El makası ve testeresi
11. Enjeksiyon makinesi
12. Fırça
13. Flanş
14. Fonksiyonel mastar
15. Hortum
16. Kalıp
17. Kalıp ayırıcı sprey
18. Kalıp bağlama pabucu
19. Karga burun
20. Katkı maddeleri (boya vb)
21. Kırtasiye malzemeleri
22. Kişisel koruyucu donanım
23. Kontrol kalemi
24. Kumpas
25. Maket bıçağı
26. Mastar
27. Mikser
28. Ocak
29. Plastik çekiç
30. Plastik hammaddesi
31. Plastik takoz
32. Pul
33. Somun
34. Spatula
35. Süpürge çeşitleri
36. Şerit metre
37. Tel fırça
38. Yağdanlık

**3.3. Tutum ve Davranışlar**

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Araç, gereç ve ekipmanlar ile malzemelerin verimli kullanımına özen göstermek
4. Çalışma zamanını iş programına uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Çevreyi korumaya karşı duyarlı olmak
7. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
8. İş süreçlerinde etkili, açık ve doğru şekilde bilgi paylaşmak
9. İşyeri prosedür ve talimatlarına uygun davranmak
10. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Malzemelerin geri kazanımı konusunda duyarlı olmak
13. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
14. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
15. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
16. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
17. Yeniliklere açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak

**Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar**

1. **Meslek Standardı Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **No** | **Adı - Soyadı** | **Eğitim Bilgileri\***  **(Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)** | **Deneyim Bilgileri\***  **(Tarih – İş Yeri – Unvan)** |
| **1.** |  |  |  |
| **2.** |  |  |  |
|  |  |  |  |

*\*Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.*

1. **Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:**
2. **MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar**
3. **MYK Yönetim Kurulu**

1. Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye x olarak belirlenmiştir. [↑](#footnote-ref-1)