

| | | | | |
|--|---|--------------------|------------------|-------------------|
| 1. ULUSAL YETERLİLİĞİN ADI / SEVİYESİ / REVİZYON NO | PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI SEVİYE 3 REV02 | | | |
| 2.ULUSAL YETERLİLİĞİN KODU | 12UY0069-3 | | | |
| 3. ULUSAL YETERLİLİĞİN AMACI | Plastik sektöründe, Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3) mesleğinin başarılı, verimli ve uluslar arası standartlara uygun, çalışanların iş tatmini almasını sağlayacak şekilde yapılabilmesi, üretimin eksiksiz, kaliteli olarak gerçekleştirilebilmesi, işin geliştirilerek sürdürülebilmesi için; Adayların sahip olması gereken nitelikleri, 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. | | | |
| 4. REFERANS DOKÜMANLAR | Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – 10UMS0069-3 | | | |
| 5. YETERLİLİK BİRİMLERİ | a) Zorunlu Birimler 12UY0069-3 / A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma 12UY0069-3 / A2 Plastik Enjeksiyon Üretim İşlemleri b) Seçmeli Birimler ----- | | | |
| 6.BELGELENDİRME BAŞVURUSU İÇİN GEREKEN ÖN ŞARTLAR | Belgelendirme başvurusu için gerekli ön şart aranmamaktadır. | | | |
| 7. BELGE BAŞVURUSU İÇİN İSTENEN EVRAKLAR | Nüfus Cüzdanı ve/veya Geçerli Pasaport Fotokopisi, Yatırılan sınav ücreti dekontu “Birim Tamamlama” veya “Yatay/Dikey Geçiş” başvurusu yapanlar için, başvurdukları ulusal yeterlilik ile ilgili sahip oldukları Mesleki Yeterlilik Belgeleri Başvuru Formu | | | |
| 8. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | | | | |
| | YETERLİLİK BİRİMİ | SORU SAYISI | SÜRE (dk) | GEÇME NOTU |
| TEORİK SINAV | Zorunlu Birimler | | | |
| | 12UY0069-3 / A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma | 10 | 15 | %60 |
| | 12UY0069-3 / A2 Plastik Enjeksiyon Üretim İşlemleri | 30 | 45 | %60 |
| | YETERLİLİK BİRİMİ | | | GEÇME NOTU |
| PERFORMANSA DAYALI SINAV | 12UY0069-3 / A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma | | | %70 |
| | 12UY0069-3 / A2 Plastik Enjeksiyon Üretim İşlemleri | | | %70 |
| Ölçme ve değerlendirme, birimlerde tanımlanan tüm başarımlar ölçütlerini karşılayacak şekilde ve iki aşamalı olarak uygulanır: 1. Teorik Bilgi Sınavı 2. Performansa Dayalı Uygulama Sınavı (İş yaparken izleme) Yeterliliğin elde edilmesi için adayın A1 ve A2 birimlerinden başarılı olması gerekmektedir. Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilebilmesi için teorik bilgi sınavlarından başarılı olması gerekir. Sınav sonuçlarının geçerlilik süresi sınav tarihinden itibaren 1 yıldır. Herhangi bir birim veya bölümden başarısız olan aday bu süre içerisinde başarısız olduğu birim veya bölümlerden yeniden sınava girme hakkına sahiptir. Ancak; İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma biriminde yer alan uygulama sınavından başarı gösteremeyen adaylar diğer birimin uygulama | | | | |

sınavından da başarısız sayılırlar. İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma biriminden başarılı olup diğer birimin sınavlarından başarısız olan aday iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma biriminin sınavlarından muaf tutularak 1 yıl içerisinde başarısız olduğu bölümden tekrar sınava katılım sağlayabilir.

TEORİK BİLGİ SINAVI

Adayın başarısı, ilgili birimin ölçme değerlendirme bölümünde belirtilen ölçütleri sağlama düzeyine göre değerlendirilir. Her birimin değerlendirmesi ayrı yapılır. Sınav soruları, teorik sınav kapsamında ölçülmesi öngörülen, birimlerin tüm öğrenme çıktılarını ve başarı ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.

PERFORMANSA DAYALI UYGULAMA SINAVI

Performansa dayalı uygulama sınavı, gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir. Birimin gerektirdiği başarı ölçütlerini karşılayacak parametreleri ve puanları tanımlanmış kontrol listeleri ve/veya gerektiğinde senaryo formatında soru listeleri üzerinde değerlendirilir. Kontrol listeleri, işin küçük parçalara ayrılmış kritik eylem basamaklarından oluşur ve aday her basamaktan puan alır. Performansa dayalı uygulama sınavları, uygulama sınavı ile ölçülmesi öngörülen, birimlerin tüm öğrenme çıktılarını ve başarı ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır. Performansa dayalı uygulama sınavları, bütünlük olarak gerçekleştirilebilir, ancak her birim ayrı değerlendirilir. Adayın başarısı, ilgili birimin ölçme değerlendirme bölümünde belirtilen ölçütleri sağlama düzeyine göre değerlendirilir.

Not: Adayların performansa dayalı uygulama sınavlarında, iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun davranması beklenir. Buna aykırı hareket edenlerin sınavları derhal kesilir ve uygulama sınavının diğer aşamasına girmelerine izin verilmez.

9. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN DİĞER KOŞULLAR

Adayın bu birimde tanımlanan her iki sınavdan da başarılı olması gerekir. Bu birimin teorik sınavından başarı sağlayamayan aday uygulama sınavına katılım sağlayamaz. A1 biriminin uygulama sınavında başarı gösteremeyen aday bu birimin uygulama sınavından da başarısız sayılır. Aday, başarı sağlayamadığı bölümlere yönelik 1 yıl içerisinde tekrar sınava girebilir. Ancak 1 yıldan fazla ara vermesi durumunda birimde tanımlanan her iki sınava da yeniden girmesi gerekir.

10. BİRİMLERİN GRUPLANDIRILMA ALTERNATİFLERİ

11. BELGEGEÇERLİLİK SÜRESİ

Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 (beş) yıldır.

12. BELGENİN GÖZETİM SIKLIĞI

Belge sahibi, mesleki yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi içerisinde en az bir kez sınav ve belgelendirme kuruluşu tarafından gözetime tabi tutulur. Bu gözetim, belgelendirme kuruluşu tarafından hazırlanan gözetim ve hizmet bildirim formunun belge sahibinin çalıştığı iş yeri yetkilisi tarafından onaylanması ile gerçekleşir. Belge sahibi, 2. (ikinci) yılın sonundan itibaren en az bir kere gözetime tabi tutularak değerlendirilir.

13. YENİDEN BELGELENDİRME

Belge geçerlilik süresi sonunda yeniden gözetim yapılır. Bu gözetimde kişinin belge geçerlilik süresi içinde fiilen 3 (üç) yıl Plastik Enjeksiyon Üretim Operatörü (Seviye 3) mesleğinde çalıştığını belgeleyebilmesi esastır. Meslekten uzak kalma üst üste 2 (iki) yılı geçmeyen, belge geçerlilik süresi içerisinde (2. yılın sonundan itibaren) ve belge geçerlilik süresi sonunda (5. Yılın sonundan itibaren) yapılacak gözetim izlemelerinde çalışma süresi yeterli bulunan belge sahipleri yeterli olarak değerlendirilir. Yeterli görülen belge sahiplerinin belgeleri sınava gerek kalmaksızın beş yıl daha uzatılır. Belge geçerlilik süresi içinde yukarıda belirtilen çalışma süresini gerçekleştirilemeyen kişiler, ölçme değerlendirme sisteminde tarif edilen sınava yeniden girip başarı göstererek belgelerini güncelleyebilirler. İkinci beş yılın sonunda belge geçerlilik süresini uzatmak için ölçme değerlendirme sisteminde tarif edilen sınava girilmesi zorunludur. Sınavlarda başarılı olanların belgeleri 5 yıl için yenilenir.

14. YATAY VE DİKEY İLERLEME YOLLARI

Meslekte yatay ilerleme yolları; Plastik Profil Ekstrüzyon Üretim Elemanı (Seviye 3)' Plastik Şişirme Film Üretim Elemanı (Ekstrüzyon) (Seviye3), Plastik Profil Üretim Elemanı (Ekstrüzyon) (Seviye 3), Plastik Levha ve Dökme Film Üretim Elemanı (Ekstrüzyon) (Seviye3)'tür. Meslekte dikey ilerleme yolları; Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı (Seviye 4)'tür