

12UY0069-3 PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

Kodu	Ulusal Yeterlilik Adı	Seviyesi	Revizyon/ Tadil	Revizyon Tarihi/ Tadil Tarihi
12UY0069	Plastik Enjeksiyon Üretim Elemanı	3	02/ 01	15.06.2016/ 10.06.2020
Amaç	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.			
Yeterlilik Sınavına Giriş Şartları	Eğitim ve kurs ön şartı bulunmamaktadır.			
Yeterlilik Yapısı	Zorunlu Birimler 12UY0069-3 / A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma 12UY0069-3 / A2 Plastik Enjeksiyon Üretim İşlemleri			
Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	-			
Belge Geçerlilik Süresi	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 (beş) yıldır.			
Gözetim Sıklığı	-			
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. b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınavlardan (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.			
Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları	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.			
Sınav Soru Sayısı	Teorik (Yazılı) Sınav: A1 Biriminden 10-15 soru A2 Biriminden 30-40 soru			

12UY0069-3 PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

	<p>Soru başına düşün süre 1,5-2 dakikadır.</p> <p>Performans (Uygulama Sınavı): A1 ve A2 birimlerinden ayrı ayrı iş emir ile performans uygulaması yaptırılacaktır.</p>
Başarı Notu	<p>Teorik (Yazılı) Sınav: A1 ve A2 Biriminden en az %60 alınmalıdır.</p> <p>Performans (Uygulama) Sınavı: A1 ve A2 Birimlerinden en az %70 alınmalıdır.</p> <p>Not: Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilebilmesi için teorik bilgi sınavlarından başarılı olması gerekir.</p>
Şikâyet	<p>Belge geçerliliği devam ettiği sürüce yapılabilir.</p>
Sınav sonucuna itirazlar	<p>Sınav sonuçları beyan edildikten sonra itirazlar on beş (15) gün içerisinde kabul edilmektedir.</p>

Revizyon Kapsamı

Revizyon No	Tarih	Açıklama
00	02.05.2019	İlk Yayın
01	22.06.2020	Gözetim Sıklığı ve Belge Yenileme Bölümleri gerçekleşen Tadile göre düzenlenmiştir.