

12UY0069-4/03 PLASTİK ENJEKSİYON ÜRETİM ELEMANI TEORİK SINAV SORULARININ KAPSADIĞI KONULAR

12UY0069-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma

Sıra	Konu (Ölçülmesi planlanan bilgi)
01	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki kuralları sıralar.
02	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar.
03	Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar.
04	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını sıralar.
05	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarının kullanım özelliklerini listeler.
06	Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını sıralar.
07	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler.
08	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik alınacak önlemleri listeler.
09	Tehlike oluşturabilecek durumları sıralar.
10	Anında giderilemeyecek türden tehlikeli durumlarla iletişime geçilmesi gereken ilgili kurumları eşleştirir.
11	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini sıralar.
12	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar.
13	Dönüştürülebilen malzemeleri sıralar.
14	Dönüştürülebilen malzemelerin ayırım ve sınıflamasını açıklar.
15	Tehlikeli ve zararlı atıkları sıralar.
16	Tehlikeli ve zararlı atıkların, diğer malzemelerden ayrıştırılması esaslarını listeler.
17	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli depolama gerekliliklerini listeler.
18	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar.
19	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler.
20	Kullandığı donanıma ilişkin koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini sıralar.
21	Talimatlarda yer alan kalite sistemi gerekliliklerini listeler.
22	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar.
23	Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar.

12UY0069-4/A2 Üretim Sürecine İlişkin Yönetsel Sorumluluklar

Sıra	Konu (Ölçülmesi planlanan bilgi)
01	İşyeri prosedürleri ve talimatlarına göre iş programını nasıl yapacağını açıklar.
02	Devreden işlerin kontrolünü nasıl yapacağını açıklar.
03	Yapılacak işlerin uygulama süresini belirler.
04	Yapılacak işin çeşidini ve miktarını belirler.
05	Üretim elemanlarına iş dağılımını nasıl yaptığını açıklar.
06	Üretimde yeni personel ihtiyacını belirler.
07	Yaptığı işle ilgili prosedürlere uygun form ve kayıtları nasıl tutacağını açıklar.
08	Kullanacağı ekipman ve malzemelerin ön kontrollerini nasıl yapacağını açıklar.
09	Yapılacak çalışma ile ilgili kullanılacak malzeme ve ekipmanı sıralar.

12UY0069-4/A3 Plastik Enjeksiyon Üretim ve Kontrol İşlemleri

Sıra	Konu (Ölçülmesi planlanan bilgi)
01	İş emri kavramı, kapsamını açıklar.
02	Ham madde, renklendirici ve katkı maddelerini plastik mamul üretimine hazırlama işlemlerini açıklar.
03	Ham madde, renklendirici ve katkı maddelerini makineye manuel ve/veya otomatik olarak yüklenmesini açıklar.
04	Ham madde, renklendirici ve katkı maddelerinden oluşan karışımın fırınlama işlemlerini açıklar.
05	Kalıbın bakım ve temizlik işlemlerinin açıklar.
06	Uygun kaldırma ekipmanlarını açıklar.
07	Sıcak yolluk sistemini tanımlar.
08	Makineyi manuel konuma getirme işlemlerini tanımlar.
09	Kalıbın makineye yerleştirilmesini açıklar.
10	İtici ayar işlemlerini açıklar.
11	Maça ayarlarını açıklar.
12	Makinenin güvenlik ayarlarını ve koruma kontroller işlemlerini açıklar.

13	Çiller sistemini açıklar.
14	Set değerlerini (sıcaklık, basınç vb) tanımlar.
15	Mengene ayarlarını tanımlar.
16	Temel mühendislik plastiklerinin özelliklerini (malzemenin erime sıcaklığı, malzemenin temel özellikleri vb. açıklar.
17	İş emrine göre mengene hız ve basıncını tanımlar.
18	Ürün üretim değerlerini tanımlar.
19	Makinenin manuel konumda yarı otomatik konuma ne zaman geçeceğini açıklar.
20	Ürünün fiziksel veya fonksiyonel kontrollerini açıklar.
21	Seri üretim (yarı otomatik/otomatik) sürecini tanımlar.
22	Plastik enjeksiyon işleminde ortaya çıkan hurda ve fire tanımlarını açıklar.
23	Ürün paketlemesi işlemlerini açıklar.
24	Ürün sevk işlemlerini açıklar.
25	Silo beslemesini hangi durumlarda kapatacağını açıklar.
26	Makinenin hangi durumlarda otomatik konumdan manuel konuma geçirileceğini açıklar.
27	Kalıbın makineden sökme işlemlerini açıklar.
28	Makinenin koruyucu bakım ve kontrol işlemlerini açıklar.