



**ULUSAL YETERLİLİK**

**11UY0037-2**

**İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ**

**SEVİYE 2**

**REVİZYON NO: 00**

**MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU**

**Ankara, 2011**

## ÖNSÖZ

Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22.01.2010 tarihinde imzalan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 14/12/2011 tarih ve 2011-81 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

## GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

**11UY0037-2 İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 2)  
ULUSAL YETERLİLİĞİ**

<b>1</b>	<b>YETERLİLİĞİN ADI</b>	İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2)
<b>2</b>	<b>REFERANS KODU</b>	11UY0037-2
<b>3</b>	<b>SEVİYE</b>	2
<b>4</b>	<b>ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ</b>	ISCO 08: 8151
<b>5</b>	<b>TÜR</b>	-
<b>6</b>	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
<b>7</b>	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	16.12.2011
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
<b>8</b>	<b>AMAÇ</b>	<p>Tekstil sektöründe iplik üretim birimlerinde işin eksiksiz, kaliteli ve geliştirilerek; uluslararası standartlara uygun yeterlilikte; verimli ve çalışanın iş tatminini sağlayacak şekilde yapılabilmesi için işi yapan kişinin işe uygun bilgi, beceri ve yetkinliklere sahip olması gerekmektedir.</p> <p>Amaç, adayların İplik Eğirme Operatörü Seviye 2 mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliklerini geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlamalarına olanak sağlamaktır.</p> <p>Bu çalışma aynı zamanda eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturacaktır.</p>
<b>9</b>	<b>YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I</b>	İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0031-2
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I</b>	-
<b>11</b>	<b>YETERLİLİĞİN YAPISI</b>	
<b>11-a) Zorunlu Birimler</b>		
<p>A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler A2 Kalite Yönetim Sistemi A3 Makine Hazırlık, Takip Ve Kontrol İşlemleri</p>		

<b>11-b) Seçmeli Birimler</b>	
-	
<b>11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları</b>	
Sınav ve Belgelendirme için başvuran adayın mesleki yeterliliğini belgeleyebilmesi için A1, A2, A3 Birimlerinin tümünde başarılı olması gerekir.	
<b>12</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>
<p>Ölçme ve değerlendirme birimlerde tanımlanan tüm başarımlar ölçütlerini karşılayacak şekilde ve üç aşamalı olarak uygulanır:</p> <p>a. Teorik Bilgi Sınavı b. Psikometrik Testler (Baraj Becerileri ölçen testler) c. Performansa Dayalı Uygulama Sınavı ( İşi yaparken izleme)</p> <p>Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilmesi için teorik bilgi sınavları ve psikometrik testlerden başarılı olması gerekir.</p> <p>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.</p> <p><b>Teorik Bilgi Sınavı</b></p> <p>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 tüm öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.</p> <p><b>Psikometrik Testler</b></p> <p>Meslekte yeterli olmak için sahip olunması gereken temel beceriler norm eşikleri belirlenmiş, geçerlilik ve güvenilirlik çalışması yapılmış psikometrik testler ile ölçülür.</p> <p>En az 3 en fazla 5 testten oluşan test bataryası uygulanır. Psikometrik Testler test uygulama konusunda eğitim almış olan kişiler tarafından uygulanır. Uygulamalar psikometrik testin özelliğine, ölçtüğü beceri ve yeteneğe, uygulama talimatına göre yapılır. Bazı testler bilgisayar ortamında uygulanıp değerlendirilir. Toplam süre 30-45 dakikadır.</p> <p>Bu yeterlilikte uygulanan psikometrik testler ile ölçülen baraj beceriler</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dikkat ve Kontrol</li> <li>• Dokunarak incelikleri algılayabilme, parmak ucu hassasiyeti, el mahareti, bilek ve el hızı</li> <li>• Ayırt edebilme (Farkları, Şekilleri, Renkleri)</li> </ul> <p>Yeteneklerdir.</p> <p>Psikometrik testler tüm birimleri kapsayacak şekilde tek seferde uygulanır.</p> <p><b>Performansa Dayalı Uygulama Sınavı</b></p> <p>Uygulama gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir.</p>	

Birimin gerektirdiği başarımları ölçütlerini karşılayacak parametreleri ve puanları tanımlanmış kontrol listeleri ve senaryo formatında soru listeleri üzerinde izleme kayıtları tutulur.

Kontrol listeleri, işin küçük parçalara ayrılmış kritik eylem basamaklarından oluşur ve aday her basamaktan puan alır.

Performansa dayalı sınavlar bütünlük olarak gerçekleştirilebilir.

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

13	<b>BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ</b>	İplik Eğirme Operatörü Seviye 2 yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 yıldır.
14	<b>GÖZETİM SIKLIĞI</b>	Aday Mesleki Yeterlilik Belgesinin geçerlilik süresi içerisinde bir kez Sınav ve Belgelendirme Kuruluşu tarafından gözetime tabi tutulur. Bu gözetim, ilgili formların adayın çalıştığı iş yeri yetkilisi tarafından düzenlenmesi ve onaylanması ile gerçekleşir.  1.Gözetim Formu 2.Performans Değerlendirme Formu
15	<b>BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ</b>	Belge geçerlilik süresi sonunda ikinci bir gözetim yapılır. Bu gözetimlerde performansları olumlu değerlendirilen kişilerin belgeleri sınava gerek kalmaksızın beş yıl daha uzatılır. İkinci beş yılın sonunda gerekli psikometrik testler ve performans sınavları uygulanarak belge yenilenir.
16	<b>YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
17	<b>YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
18	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	14.12.2011/2011-81

## EKLER

### EK 1: Yeterlilik Birimleri

- 1) A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler
- 2) A2 Kalite Yönetim Sistemi
- 3) A3 Makine Hazırlık, Takip Ve Kontrol İşlemleri

### EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

**Baraj Beceri:** Bir kişinin bir işi için gereklerine ve o işi iyi yapan diğer bireylerin ortalama beceri eşiklerine göre en uygun şekilde yapabilmesi için bireyin sahip olması beklenen ölçülebilir ve karşılaştırılabilir en temel beceriler ve yetenekler.

**Bilezik:** Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halka.

**Bobin:** İpliğin boş masuranın üzerine sarılmış konik veya silindirik formdaki hali.

**Cağlık:** Makineye beslemeyi sağlayan fitil makaralarının tip ve renklerine göre yerleştirildiği sehpa, bölme ile benzerleri.

**Çekim:** Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemi.

**Fitil Arabası:** Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan araç.

**Fitil Kalemi:** Fitilin üzerine sarıldığı plastikten yapılan gereç.

**Fitil Rehberi:** Fitilin akışı sırasında kontrolü sağlayan ünite.

**Fitil:** İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamul.

**Hava Jeti:** Vakumla iplik oluşumunu sağlayan parça.

**Hava Jeti İplik Makinesi:** Hava lülesi kullanılarak iplik üretimi yapılan makine.

**ISCED:** Uluslararası standart eğitim sınıflaması.

**ISCO:** Uluslararası standart meslek sınıflaması.

**İğ:** Fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmen.

**İplik Numarası:** İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayı.

**İzafi Rutubet:** Ortam içerisindeki su buharı miktarının doymuş su buhar miktarına oranı.

**KKD:** Kişisel koruyucu donanım.

**Kopça:** Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan bileziğin üzerinde serbestçe gezinen parça.

**Kops Kutusu:** Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereç.

**Kops:** Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masura.

**Masura Kovası:** Masuraların taşınması için kullanılan kap.

**Masura:** İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpler.

**NACE:** Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflaması.

**Open-End (Rotor) İplik Makinesi:** Rotor kullanılarak iplik üretimi yapılan makine.

**Planga:** Ring iplik makinesinde bilezik tabla rayı.

**Pnömoofil Haznesi:** Ring makinesinden kopan iplik/elyafın emiş sonucu biriktiği bölge.

**Psikometrik Test:** Bireyin beceri ve yeteneklerini saptamaya yarayan, özel bir sistem içinde bilimsel yöntemlerle geliştirilmiş davranışsal ölçüm tekniği.

**Ring İplik Makinesi:** Bilezik, iğ ve kopça üçlüsü kullanılarak iplik üretimi yapılan makine.

**Rotor:** Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parça.

**Şerit (Bant):** İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamul.

**EK3:** Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

**EK 4<sup>(\*)</sup>:** Değerlendirici Ölçütleri

Ölçme değerlendirme ve psikoteknik testler konusunda bilgili olması gereken değerlendiricilerin aşağıdaki alternatiflerden en az birini sağlıyor olması gerekmektedir.

1. İplik üretim işleriyle ilgili en az 3 yıl deneyim sahibi ve akademik personel veya üniversitelerin tekstille ilgili birimlerinden mezun mühendis, eğitmen ya da tasarımcı olmak.
2. İplik üretim işleriyle ilgili en az 5 yıl deneyim sahibi ve meslek yüksek okullarının iplikle ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak.
3. İplik üretim işleriyle ilgili en az 7 yıl deneyim sahibi ve daha önce gerçekleştirilen en az 5 grubun yeterlilik sınavında "yardımcı değerlendirici" olarak görev almış, değerlendiriciler tarafından yeterliliği onaylanmış ve meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun olmuş olmak.



**11UY0037-2/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ İLE ÇEVRESEL ÖNLEMLER  
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler
2	<b>REFERANS KODU</b>	11UY0037-2/A1
3	<b>SEVİYE</b>	2
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	16.12.2011
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı- 09UMS0031-2
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanır ve önlemler alır.</u></b>  <b>Başarım Ölçütleri</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.1. Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını bilir; doğru, zamanında ve aktif kullanır.</li> <li>1.2. Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı bilir; iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak kullanır.</li> <li>1.3. İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini bilir ve uygular.</li> <li>1.4. Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır. Malzeme ve ekipmanların, doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları bilir ve uygular.</li> <li>1.5. Sorumluluğundaki makinelerin (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) kaçak ile ilgili kontrol işlemlerini dikkatli bir şekilde yapar.</li> </ol> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilir ve önlemleri alır.</u></b>  <b>Başarım Ölçütleri</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1. Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatını, standartları ve yöntemleri bilir ve uygular.</li> <li>2.2. Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırt eder ve ayrıştırır.</li> <li>2.3. Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.</li> <li>2.4. Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.</li> <li>2.5. Doğal kaynakları verimli kullanır.</li> </ol>
8	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A1 birimi için 8-12 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		
İplik Eğirme Operatörü Seviye 2 mesleğinde A1 birimine ilişkin başarım ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımında gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda en az 70/100 puan alması gerekir.		

A1 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A3 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.

**8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar**

-

9	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
10	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
11	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	14.12.2011/2011-81

**EKLER****EK 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması İçin Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****Eğitim İçeriği:**

1. Meslekle ilgili temel kavramlar, kodlar, terimler,
2. Meslekle ilgili hammadde, ürün, makine, alet ve donanım hakkında bilgi
3. Mesleğin uygulandığı çalışma koşulları ve iş yasaları hakkında temel bilgi
4. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı
  - a. İş güvenliği talimatları
  - b. Kaza önleme talimatları
  - c. Kişisel koruyucu donanımlar
  - d. Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri
  - e. Kaza durumundaki davranış
  - f. Elektrik akımının tehlikeleri
  - g. Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler
5. Acil durum
6. Çevreye duyarlı olmak ve çevreyi korumak
  - a. Çevre ve çevre kirliliği
  - b. Ekoloji ve ekolojik denge
  - c. Atık
  - d. Geri dönüşüm ve çevre koruma
  - e. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
  - f. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
- g. Doğal kaynakların verimli kullanımı

**11UY0037-2/A2 KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ  
YETERLİLİK BİRİMİ**

<b>1</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	Kalite Yönetim Sistemi
<b>2</b>	<b>REFERANS KODU</b>	11UY0037-2/A2
<b>3</b>	<b>SEVİYE</b>	2
<b>4</b>	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
<b>5</b>	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	16.12.2011
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
<b>6</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı- 09UMS0031-2		
<b>7</b>	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: Kalite yönetim sistemini bilir ve uygular.</u></b>  <b>Başarım Ölçütleri</b>  1.1 Meslek etiği kurallarını bilir ve bunlara uygun olarak çalışır.  1.2 Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanların içeriklerini bilir ve talimatlara uygun olarak kullanır.  1.3 Hata ve arıza olasılıklarını, hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını ve yöntemlerini bilir ve uygular.  1.4 Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanarak çalışmaları yazılı olarak ifade eder.  1.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.</p>		
<b>8</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A2 birimi için 5-8 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		
İplik Eğirme Operatörü Seviye 2 mesleğinde A1 birimine ilişkin başarım ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımı gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda en az 70/100 puan alması gerekir.  A2 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A3 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.		
<b>8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar</b>		
-		

9	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
10	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
11	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	14.12.2011/2011-81

## **EKLER**

### **EK 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması İçin Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler**

#### **Eğitim İçeriği:**

1. Toplam kalite yönetimi temel ilkeleri
2. Kalite yönetim sistemi temel kavramlar ve tanımlar
3. Kalite yönetim sisteminde dokümantasyon ve raporlama
4. Kalite güvence, kontrol ve test amaçlı kullanılan elektronik ve mekanik ekipman
5. Marka, tanıtım ve kalite işaretinin reklam ve bilgi değeri
6. Proses kalitesi, hata ve arıza engelleme temel bilgi

**11UY0037-2/A3 MAKİNE HAZIRLIK, TAKİP VE KONTROL İŞLEMLERİ  
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	Makine Hazırlık, Takip ve Kontrol İşlemleri
2	<b>REFERANS KODU</b>	11UY0037-2/A3
3	<b>SEVİYE</b>	2
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	16.12.2011
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
İplik Eğirme Operatörü (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı- 09UMS0031-2		
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: Üretime hazırlık ve çalıştırma işlemlerini yapar.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.1 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları bilir; makine, alet ve donanımı kullanım talimatlarına göre kullanır.</li> <li>1.1. Üretim öncesi hazırlıkları iş planına ve verilen talimatlara göre yapar; ihtiyaç duyulan araç, gereç ve ekipmanı hazırlar, uygun oranlara göre ürün ve malzeme hazırlıklarını tamamlar.</li> <li>1.2. Makineyi yeni partiye hazırlarken kopça, fitil ve masuraları talimatlara uygun ve dikkatli bir şekilde, takar, bağlar ve birleştirir.</li> <li>1.3. Makineleri talimatlara uygun olarak çalıştırır. Arızaları zamanında saptar, basit problemlere çözüm üretir, yetkisini aşan problemleri en kısa sürede amirine bildirir.</li> <li>1.4. Makinenin çalışabilmesi için kumanda panosunda tanımlı olan gösterge değerlerinden uygun olmayanları belirler ve düzeltir.</li> <li>1.5. Makineyi iplikleri birbirine karıştırmadan, yeterli sayıda boş masurayı hazırda tutarak ve talimatlara uygun olarak besler.</li> <li>1.6. Üretim esnasında makinedeki iplikleri kontrol eder, kopan iplikleri dikkatli ve talimatlara uygun şekilde bağlar.</li> <li>1.7. Üretim aşamasında çıkan telefleri ayırır ve kontrol eder.</li> <li>1.8. Makine ve çevresinin, cağılıktan makine altına kadar olan tüm alanın, çekim bölgesinin, planganın ve pnömofil haznesinin ayrıntılı temizliğini yapar.</li> </ol> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Takip ve kontrol yapar.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1. Makinenin masura ve fitil kalemi takibini üretimi aksatmadan yapar.</li> <li>2.2. Dolu masuraları ve bobinleri zamanında alır, belirlenmiş masura rengini dikkatle takar.</li> <li>2.3. Vardiya değişiminde kops tartımını talimatlara uygun olarak yapar.</li> <li>2.4. Biten partinin boş fitil kalemlerini talimatlara uygun olarak tasnif eder.</li> <li>2.5. Sorumluluğundaki makinelerde, olağandışı durumları, kaçak (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) olup olmadığını kontrol eder.</li> <li>2.6. Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasını kontrol eder.</li> <li>2.7. Sorumluluğundaki makinelerin rutin çalışma biçimlerini ve basit mekanik/elektronik ayarlarını bilir, olağandışı durumları fark eder ve gerekli önlemi alır.</li> <li>2.8. Üretim sürecindeki aksamaları amirine talimatlara uygun bir şekilde iletir.</li> <li>2.9. Makine arızalarını, aksaklıkları, sarf malzemelerindeki eksiklikleri amirine zamanında ve talimatlara uygun şekilde bildirir.</li> </ol>		

<b>8</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A3 birimi için 30-40 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		
<p>Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A3 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımında gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda en az 70/100 puan alması gerekir.</p> <p>Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.</p>		
<b>8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar</b>		
-		
<b>9</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
<b>11</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	14.12.2011/2011-81



**EKLER****EK 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler**

Adayların meslekte başarılı olmaları için:

Tekstil sektöründe iplik eğirme operatörlüğü hakkında bilgi ve deneyim, ön iplik ve iplik bitim işlemleri hakkında bilgi sahibi olmaları veya

Tekstil/iplik ile ilgili bir meslek lisesinden mezun olmaları veya

Tekstil/iplikle ilgili olmayan lise mezunu olma durumunda, iplik eğirme operatörü olarak iki yıl fiilen çalışmış olmaları önerilir.

**Eğitim İçeriği:**

1. Tekstil teknolojisi
2. İletişim becerileri ve ekip çalışması
3. Meslek etiği
4. İş organizasyonu plan ve program yapma
5. İplik üretiminde kullanılan donanım, el aletleri ve araçları
6. İşlem dokümantasyonu
7. İşyeri düzenlemesi
8. Temel elyaf bilgisi, iplik üretimi ve kontrolü
  - a. Elyafın ticari adları
  - b. Elyafın fiziksel ve kimyasal özellikleri
  - c. Ürüne yapılan fiziksel ve kimyasal testler
  - d. Ürünlerin numaralandırılması
  - e. Ağırlık ve uzunluk birimleri
9. Temel makine bilgisi
  - a. Orantı ve devir hesapları
  - b. Çevresel hız hesapları
  - c. Çekim ve büküm hesapları
  - d. Mekanik, hidrolik, pnömatik, elektronik ayarlar
10. Bakım talimatları bilgisi
  - a. Bakım talimatı ve simgeleri
  - b. Makine talimatına göre bakımın yapılması
11. İplikte farklı üretim metotları, teknoloji ve farklı makineler