ULUSAL YETERLİLİK

11UY0039-4

ÖN İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 02

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2018

ÖNSÖZ

Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği "Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik" hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22/01/2010 tarihinde imzalanan 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 onaylanmıştır.

Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 26/09/2018 tarih ve 2018/25 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 20/05/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

11UY0039-4/ ÖN İPLİK OPERATÖRÜ (SEVİYE 4) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	**YETERLİLİĞİN ADI**	Ön İplik Operatörü
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4
3	**SEVİYE**	4
4	**ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ**	ISCO 08: 8151 (Elyaf hazırlama, bükme ve sarma makineleri operatörleri)
5	**TÜR**	-
6	**KREDİ DEĞERİ**	-
7	**A)YAYIN TARİHİ**	14/12/2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
8	**AMAÇ**	Bu yeterlilik Ön İplik Operatörü (Seviye 4) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması 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 oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	**YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
10	**YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I**	
-		
11	**YETERLİLİĞİN YAPISI**	
11-a) Zorunlu Birimler		
11UY0039-4-/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
11UY0039-4/B1: Harman Hallaçta Elyaf İşleme 11UY0039-4/B2: Tarak Şeridi Üretimi 11UY0039-4/B3: Cer Şeridi Üretimi 11UY0039-4/B4: Çekme Bandı Üretimi 11UY0039-4/B5: Penye Vatkası Üretimi 11UY0039-4/B6: Penye Şeridi Üretimi 11UY0039-4/B7: Penyöz Bandı Üretimi 11UY0039-4/B8: Fitil Üretimi 11UY0039-4/B9: Finisör Fitil Üretimi		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın başvurabileceği alternatifler ve bunlarla ilgili yeterliliklerden başarılı olduğunda alabileceği		

belgeler şunlardır:

Alternatif-1: A1, B4
Alternatif-2: A1, B2, B4
Alternatif-3: A1, B1, B2, B3
Alternatif-4: A1, B4, B8, B9
Alternatif-5: A1, B1, B2, B5, B6
Alternatif-6: A1, B1, B2, B3, B8
Alternatif-7: A1, B2, B4, B8, B9
Alternatif-8: A1, B2, B4, B7, B8, B9
Alternatif-9: A1, B1, B2, B3, B5, B6, B8

12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Ön İplik Operatörü (Seviye 4), Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır. "11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları" maddesinde belirtilen alternatifler arasından birini seçecek olan aday, seçtiği alternatife ait yeterlilik birimleri için hazırlanmış sınavlara girer.

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	(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 ve ya 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 uygulama sınavlarına katılmak. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

11UY0039-4/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, İŞ ORGANİZASYONU VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/A1
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı güvenliği ile çevre koruma önlemlerini açıklar.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: İş süreçlerindeki tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar.
1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar.
1.3: Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik işlemleri açıklar.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Üretim sürecinde iş organizasyonu ve kalite gereklerini açıklar.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: Üretim süreçlerinde iş organizasyonu prosedürlerini açıklar.
2.2: İplik üretim planının hatlara dağıtım yöntemini açıklar.
2.3: İşe ait kalite gerekliliklerini açıklar.
2.4: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Üretim sürecinde performans takip prosedürlerini açıklar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makinelerin performans takip prosedürlerini açıklar.
3.2: Personelin performans takip prosedürlerini açıklar.

8	**ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi beş (25) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav		
A1 Yeterlilik birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri B1, B2, B3, B4, B5, B6, B7, B8 ve B9 yeterlilik birimlerinin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**ETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
   1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Acil durum prosedürleri
   1.3. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
2. İş Organizasyonu ve Kalite
   2.1. Günlük işlerin planlanması işlemleri
   2.2. İplik üretim planının hatlara dağıtım işlemleri
   2.3. İplik üretiminde kalite gereklilikleri
   2.4. Mesleki yenilik ve gelişmelerin takip işlemleri
3. Performans Takip İşlemleri
   3.1. Makine performans takip işlemleri
   3.2. Çalışanların iş sırasında takip işlemleri

EK [A1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri açıklar.	A.1.1, A.1.3, A.1.4, A.1.5	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken kişisel koruyucu donanımları açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	Uyarı işaret ve levhalarının, çalışma ortamında uygun yerlerde bulundurulmasını gerekçeleriyle açıklar.	A.1.1	1.1	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.4	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, uyulması gereken kuralları açıklar.	A.1.3	1.1	T1
BG.5	Çalışma ortamında yangına karşı alınması gereken tedbirleri gerekçeleriyle birlikte açıklar.	A.1.4	1.1	T1
BG.6	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4	1.2	T1
BG.7	Acil durum planına uygun davranışları açıklar.	A.1.5	1.2	T1
BG.8	Acil durum planına uygun alınacak önlemleri açıklar.	A.1.5	1.2	T1
BG.9	Çalışma ortamlarındaki çevre koruma önlemlerini ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.10	Çalışma ortamında oluşan atıkları geri dönüşüm için ayırma yöntemini açıklar.	A.2.1	1.3	T1
BG.11	Üretim sürecinde işletme kaynaklarının verimli kullanma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.4	T1
BG.12	Üretim sürecinde doğal kaynakların tasarruflu kullanma yöntemini açıklar.	A.2.2	1.4	T1
BG.13	Vardiya devir teslimi sırasında üretim süreciyle ilgili aktarması gereken bilgileri (makine ve/veya sistemde oluşan arızalardan kaynaklı gecikme durumlarını ve benzeri) açıklar.	B.1.1, B.1.4, H.1.4	2.1	T1
BG.14	Üretim planına göre günlük iş programı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2, B.1.3	2.1	T1
BG.15	Üretilecek ürüne göre zaman ve personel yönünden iş akışı planlamada izlenen adımları sırasıyla açıklar.	B.1.4, B.2.2, H.2.3	2.2	T1
BG.16	Üretim planına göre, üretim hatlarındaki makinelerin boş kalmadan doğru malzemeyle beslenmesinde uygulanan adımları açıklar.	B.2.1, B.3.1, B.3.2, B.3.3	2.2	T1
BG.17	İş yeri kalite ile ilgili talimat ve planların içeriğini açıklar.	A.3.1, A.3.4, A.3.5	2.3	T1
BG.18	Sistem, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.2	2.3	T1
BG.19	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri açıklar.	A.3.3	2.3	T1
BG.20	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	I.1.1, I.1.2, I.1.3, I.3.1, I.3.2	2.4	T1
BG.21	Mesleki bilgi ve iş deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarma yöntemini açıklar.	I.2.1, I.2.2	2.4	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.22	Makinelerin performanslarının takip edilmesiyle ilgili prosedürleri açıklar.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	3.1	T1
BG.23	Makinelerin üretim performanslarını (telef miktarı, duruş sayısı ve benzeri) belirleyen öğeleri açıklar.	H.1.1, H.1.2, H.1.3	3.1	T1
BG.24	Operatörlerin çalışma performanslarının takip edilmesiyle ilgili prosedürleri açıklar.	H.2.1, H.2.2	3.2	T1
BG.25	Operatörlerin çalışma performanslarını (üretim çıktıları, telef miktarı ve benzeri) belirleyen öğeleri açıklar.	H.2.1, H.2.2	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY1	…			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/B1: HARMAN HALLAÇTA ELYAF İŞLEME YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Harman Hallaçta Elyaf İşleme
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B1
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Harman hallaçta elyaf işleme sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaların giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Harman hallaçta elyaf işleme hazırlıklarının yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarının yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Harman hallaçta elyaf işler.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B1 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az on beş (15) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik

sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B1-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.
8 b) Performansa Dayalı Sınav
(P1): B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Harman hallaçta elyaf işleme sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Harman hallaçta elyaf işleme sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Harman Hallaçta Elyaf İşlemede Kalite
   2.1. Harman hallaçta elyaf işlemede kalite gereklilikleri
   2.2. Harman hallaçta elyaf işlemede hata ve arıza giderme işlemleri
3. Harman Hallaçta Elyaf İşlemede Hazırlık İşlemleri
   3.1. Harman hallaçta elyaf işlemede makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Harman hallaçta elyaf işlemede hammadde hazırlama işlemleri
4. Harman Hallaçta Elyaf İşleme
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
   4.3. Üretim sonrası işlemler

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Harman hallaçta çalışanların kullanması gereken KKD'leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Harman hallaçta, çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Üretimde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.4	2.2	T1
BG.4	Üretimde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.4	2.2	T1
BG.5	Harman hallaç makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4	2.2 4.1	T1
BG.6	Harman hallaç makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4	2.2 4.1	T1
BG.7	Harman hallaçta elyaf işlemeyle ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Harman hallaçta, üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.9	Üretilecek ürüne göre zaman ve personel yönünden iş akışı planlamada izlenen adımları sırasıyla açıklar.	B.1.4, B.2.2, H.2.3	2.2	T1
BG.10	Harman hallaçta elyaf işleme ve tarak makinesine beslemede üretim ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.11	Harman hallaçta elyaf işleme ve tarak makinesine beslemede kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.12	Harman hallaç makinelerinin temizlik yöntemini, makinelerin temizlik talimatlarına göre açıklar.	D.1.1, F.2.2	4.3	T1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarının talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri (balya teli, palet parçası, makine bakım el aletleri ve benzeri) toplanarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasında toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	İş emrine göre otomatik veya elle beslemeli balya açıcının belirlenmiş çalışma alınana dizilmiş balyaları/hazırlanmış harmanın üst kısımlarının gözle kontrolünü yaparak uygunsuz olanları ayırır.	D.4.2, E.5.1, E.5.2	2.1 2.2	P1
BY.9	Harman hallaç makinelerini çalıştırır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.10	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi (elle veya otomatik besleyici vasıtasıyla) makinelere besler.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4, D.4.5	3.2	P1
*BY.12	Harman hallaç makinelerinde işlenen hammaddeyi tarak makinesine besler.	D.4.4	4.1	P1
BY.13	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.14	Harman hallaç makinelerinden çıkan telefleri ıskarta ayırma talimatına göre ayırır.	E.4.1, E.4.2, E.6.1	4.2	P1
BY.15	Iskartaya ayrılan telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	E.4.3	4.2	P1
BY.16	Makinelerden çıkan kullanılabilir telefleri tekrar makinelere besler.	E.6.2	4.2	P1

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.17	Tarak makinesine yapılan hammadde beslemesini durdurur.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.18	İş bitiminde harman hallaç makinelerini kapatır.	F.2.1	4.3	P1
BY.19	Harman hallaç makinelerinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/B2:TARAK ŞERİDİ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Tarak Şeridi Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B2
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Tarak şeridi üretim sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Tarak şeridi üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarının yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Tarak şeridi üretimi gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B2 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az on beş (15) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B2-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Tarak Şeridi Üretiminde Kalite
   2.1. Tarak şeridi üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Tarak şeridi üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Tarak Şeridi Üretiminde Hazırlık
   3.1. Tarak şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Tarak şeridi üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Tarak Şeridi Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri

4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B2]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Tarak şeridi üretiminde çalışanların kullanması gereken KKD' leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Tarak şeridi üretiminde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Tarak şeridi üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Tarak şeridi üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	D.2.3, D.3.1, D.4.2, E.1.3, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Tarak makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Tarak makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Tarak şeridi üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Tarak şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarını işlevleriyle birlikte açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Tarak şeridi üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.10	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.11	Tarak şeridi numara ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.2	4.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.12	Tarak makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.13	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.14	Tarak makinesinin temizlik yöntemini, makinenin temizlik talimatına göre açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasında toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Tarak makinesini makinenin kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.9	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovasını makineye yerleştirir.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.10	Dofferi/Penyörün yavaş hızda çalıştırır.	E.1.2	3.1	P1
BY.11	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi tarak makinesine besler.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.13	Tülbent üretimini başlatır.	D.4.4	4.1	P1
BY.14	Tülbendi kalender silindirinden geçirip koyler hunisine besler.	D.4.4	4.1	P1
*BY.15	Şeridi kovaya yerleştirdikten sonra şerit üretimini başlatır.	C.2.2,	4.1	P1
BY.16	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.17	Şerit gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.18	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.19	Makinenin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak metraj değerlerini girer.	D.3.4, D.3.5, E.1.4	4.1	P1
BY.20	Makinenin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak üretim hızı değerlerini girer.	D.3.4, D.3.5, E.1.4	4.1	P1
BY.21	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.22	İş bitiminde dofferi/penyörü durdurarak tarak makinesine elyaf beslenmesini durdurur.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.23	İş bitiminde üretilmiş tarak şeridini tanımlı alana bırakır.	F.1.3	4.3	P1
BY.24	Tarak makinesinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/B3: CER ŞERİDİ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Cer Şeridi Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B3
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Cer şeridi üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Cer şeridi üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Cer şeridi üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME
8 a) Teorik Sınav	
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B3 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B3-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi (20) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B3-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.	
8 b) Performansa Dayalı Sınav	
(P1): B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B3-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.	
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.	

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Cer şeridi üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Cer şeridi üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Cer Şeridi Üretiminde Kalite
   2.1. Cer şeridi üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Cer şeridi üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Cer Şeridi Üretiminde Hazırlık
   3.1. Cer şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Cer şeridi üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Cer Şeridi Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri

4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B3]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Cer şeridi üretimde çalışanların kullanması gereken KKD'leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Cer şeridi üretimde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Cer şeridi üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Cer şeridi üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Cer makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametreleri açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Cer makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Cer şeridi üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Cer şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Cer şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.10	Cer makinesinde tip değişim kartına göre yapılması gereken hammadde işleme ayarlarını açıklar.	D.3.3, E.1.3	3.1	T1
BG.11	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	Cer şeridi üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	Kova metraj ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	Cer şeridi numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.15	Cer makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.5.3, E.5.4, E.6.1	4.2	T1
BG.17	Cer makinesinin temizlik yöntemini, makinenin temizlik talimatına göre açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alana, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasında toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1
BY.9	Şerit uçlarını bağlama metoduna uygun biçimde birleştirir.	E.3.2	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.10	Cer makinesini çalıştırır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovasını makineye yerleştirir.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.12	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi seçer.	C.1.1, C.1.3, C.1.4	3.2	P1
BY.14	Seçilen hammaddeyi makineye (elle veya otomatik besleyici vasıtasıyla) besler.	D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4, D.4.5	3.2	P1
BY.15	İş emrine göre kova metrajını ayarlar.	D.3.4	4.1	P1
*BY.16	Cer makinesini yavaş hızda çalıştırılarak şerit üretiminin başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.17	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.18	Şerit gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.19	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.20	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.21	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.22	İş bitiminde dolu şerit kovasını makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.23	İş bitiminde üretilmiş cer şeridini tanımlı alana bırakır.	F.1.3	4.3	P1
BY.24	İş emrine göre seçtiği hammaddeyi makineye beslemeden önce makinenin temizliğini yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/B4: ÇEKME BANDI ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Çekme Bandı Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B4
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Çekme bandı üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Çekme bandı üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Çekme bandı üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B4 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B4-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi (20) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B4-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B4 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B4-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B4-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B4]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Çekme bandı üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Çekme bandı üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Çekme Bandı Üretiminde Kalite
   2.1. Çekme bandı üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Çekme bandı üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Çekme Bandı Üretiminde Hazırlık
   3.1. Çekme bandı üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Çekme bandı üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Çekme Bandı Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri

4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B4]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çekme bandı üretiminde çalışanların kullanması gereken KKD'leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Çekme bandı üretiminde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Çekme bandı üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Çekme bandı üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Çekme makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Çekme makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Çekme bandı üretimiyle ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Çekme bandı üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Çekme bandı üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.10	Çekme makinesinde tip değişim kartına göre yapılması gereken hammadde işleme ayarlarını açıklar.	D.3.3, D.3.7, E.1.3	3.1	T1
BG.11	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	Çekme bandı üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	Kova metraj ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	Çekme şeridi numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.15	Çekme makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.17	Çekme makinesinin temizleme yöntemini, makinenin temizleme talimatına göre açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkların tanımlı alana, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasında toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.9	Bant uçlarını bağlama metoduna uygun biçimde birleştirir.	E.3.2	2.2	P1
*BY.10	Çekme makinesi yavaş hızda çalıştırılarak bant üretimini başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş bant kovasını makineye yerleştirir.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.12	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi seçer.	C.1.1, C.1.3, C.1.4	3.2	P1
BY.14	Seçilen hammaddeyi makineye (elle veya otomatik besleyici vasıtasıyla) besler.	D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4, D.4.5	3.2	P1
BY.15	İş emrine göre kova metrajını ayarlar.	D.3.4	4.1	P1
BY.16	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.17	Bant gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.18	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.19	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.20	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.21	İş bitiminde dolu bant kovasını makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.22	İş bitiminde üretilmiş çekme bandını tanımlı alana bırakır.	F.1.3	4.3	P1
BY.23	İş emrine göre seçtiği hammaddeyi makineye beslemeden önce makinenin temizliğini yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/ B5: PENYE VATKASI ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Penye Vatkası Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B5
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Penye vatkası üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Penye vatkası üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Penye vatkası üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B5 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B5-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az on beş (15) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B5-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B5 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B5-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B5-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B5]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Penye vatkası üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Penye vatkası üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Penye Vatkası Üretiminde Kalite
   2.1. Penye vatkası üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Penye vatkası üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Penye Vatkası Üretiminde Hazırlık
   3.1. Penye vatkası üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Penye vatkası üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Penye Vatkası Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri

4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B5]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Penye vatkası üretimde çalışanların kullanması gereken KKD' leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Penye vatkası üretimde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Penye vatkası üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Penye vatkası üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Vatka makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Vatka makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Penye vatkası üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Üretim ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Penye vatkası üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.11	Penye vatkası üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.12	Penye vatkası numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.13	Vatka makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.14	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.15	Vatka makinesinin temizlik yöntemini, makinenin temizleme talimatına göre açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alana, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasına toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1
BY.9	Vatka makinesinin çalıştırır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.10	Vatka makarasını makineye yerleştirir.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
*BY.11	Vatka makinesinin yavaş hızda çalıştırılarak vatka üretimini başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.12	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.13	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.14	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.15	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.16	İş bitiminde üretilen vatkayı makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.17	İş bitiminde üretilmiş vatkayı tanımlı alana bırakır.	F.1.3	4.3	P1
BY.18	Vatka makinesinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/ B6: PENYE ŞERİDİ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Penye Şeridi Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B6
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Penye şeridi üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Penye şeridi üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Penye şeridi üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B6 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B6-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi (20) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B6-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B6 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B6-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B6-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B6]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Penye şeridi üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Penye şeridi üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Penye Şeridi Üretiminde Kalite
   2.1. Penye şeridi üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Penye şeridi üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Penye Şeridi Üretiminde Hazırlık
   3.1. Penye şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Penye şeridi üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Penye Şeridi Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri

4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B6]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Penye şeridi üretiminde çalışanların kullanması gereken KKD' leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Penye şeridi üretiminde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Penye şeridi üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Penye şeridi üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Penye makinesi kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Penye makinesi kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Penye şeridi üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Penye şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Penye şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	Penye makinesinde tip değişim kartına göre yapılması gereken hammadde işleme ayarlarını açıklar.	D.3.8, E.1.3	3.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.11	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	Penye makinesinde penye şeridi üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	Kova metraj ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	Penye şeridi numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.15	Penye makinesinden çıkan telefleri cinsine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.17	Penye makinesinin temizleme talimatına göre, temizleme yöntemini açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alana, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasına toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1
BY.9	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovasını makineye yerleştirir.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.10	Penye makinesinin yavaş hızda çalıştırılarak şerit üretimini başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.11	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi penye makinesine besler.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1
BY.13	İş emrine göre kova metrajını ayarlar.	D.3.4	4.1	P1
BY.14	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.15	Şerit gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.16	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.17	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.18	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.19	İş bitiminde dolu şerit kovasını makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.20	İş bitiminde üretilmiş penye şeridini tanımlı alana bırakır.	F.1.3	4.3	P1
BY.21	Penye makinesinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/ B7: PENYÖZ BANDI ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Penyöz Bandı Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B7
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Penyöz bandı üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Penyöz bandı üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Penyöz bandı üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B7 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B7-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi (20) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B7-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B7 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B7-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B7-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B7]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Penyöz bandı üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Penyöz bandı üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Penyöz Bandı Üretiminde Kalite
   2.1. Penyöz bandı üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Penyöz bandı üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Penyöz Bandı Üretiminde Hazırlık
   3.1. Penyöz bandı üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Penyöz bandı üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Penyöz Bandı Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri

4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B7]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a)**
BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Penyöz bandı üretiminde çalışanların kullanması gereken KKD'leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Penyöz bandı üretiminde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Penyöz bandı üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Penyöz bandı üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Penyöz makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Penyöz makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Penyöz bandı üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Penyöz bandı üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Penyöz bandı üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	Penyöz makinesinde tip değişim kartına göre yapılması gereken hammadde işleme ayarlarını açıklar.	D.3.8, E.1.3	3.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.11	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	Penyöz bandı üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	Kova metraj ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	Penyöz bandı numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.15	Penyöz makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.17	Penyöz makinesinin temizlik yöntemini, makinenin temizlik talimatına göre açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alana, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovasına toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1
*BY.9	Penyöz makinesinin yavaş hızda çalıştırarak bant üretimini başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş bant kovasını makineye yerleştirir.	B.3.1, C.2.2, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.11	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi penyöz makinesine besler.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1
BY.13	İş emrine göre kova metrajını ayarlar.	D.3.4	4.1	P1
BY.14	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.15	Bant gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.16	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.17	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.18	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.19	İş bitiminde dolu bant kovasını makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.20	İş bitiminde üretilmiş penyöz bandını tanımlı alana bırakır.	F.1.3	4.3	P1
BY.21	Penyöz makinesinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-4/B8: FİTİL ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Fitil Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B8
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Fitil üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Fitil üretim hazırlıkları yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıkları yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Fitil üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B8 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B8-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi (20) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B8-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B8 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B8-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B8-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B8]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Fitil üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Fitil üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Fitil Üretiminde Kalite
   2.1. Fitil üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Fitil üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Fitil Üretiminde Hazırlık
   3.1. Fitil üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Fitil üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Fitil Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri

4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B8]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a)**
BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Fitil üretiminde çalışanların kullanması gereken KKD' leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Fitil üretiminde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Fitil üretiminde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Fitil üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.5	Fitil makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Fitil makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Fitil üretimiyle ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Fitil üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Fitil üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	Fitil makinesinde tip değişim kartına göre yapılması gereken hammadde işleme ayarlarını açıklar.	D.3.9, E.1.3	3.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.11	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
BG.12	Fitil üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	Fitil metraj ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	Fitil numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.15	Fitil makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	Telefleri cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alana, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu meydan telefi kovasında toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1
*BY.9	Fitil makinesini yavaş hızda çalıştırarak fitil üretiminin başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.10	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi fitil makinesine besler.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1
BY.12	İş emrine göre fitil metrajını ayarlar.	D.3.4	4.1	P1
BY.13	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.14	Fitil gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.15	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.16	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.17	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.18	İş bitiminde dolu fitil bobinini makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.19	İş bitiminde üretilmiş fitil bobinlerini tanımlı alana bırakır.	F.1.3, F.1.4, F.1.5	4.3	P1
BY.20	Fitil makinesinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

17UY0039-4/ B9: FİNİSÖR FİTİL ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	**YETERLİLİK BİRİMİ ADI**	Finisör Fitil Üretimi
2	**REFERANS KODU**	11UY0039-4/B9
3	**SEVİYE**	4
4	**KREDİ DEĞERİ**	-
5	**A)YAYIN TARİHİ**	14.12.2011
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 02 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	02 No'lu Revizyon 26.09.2018 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570
6	**YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI**	
09UMS0033-4 Ön İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	**ÖĞRENME ÇIKTILARI**	

<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.

<u>Öğrenme Çıktısı 2: Finisör fitil üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u>

Başarım Ölçütleri:

2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.
2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.

<u>Öğrenme Çıktısı 3: Finisör fitil üretim hazırlıklarını yapar.</u>

Başarım Ölçütleri:

3.1: Makine, araç, gereç ve ekipman hazırlıklarını yapar.
3.2: Hammadde hazırlıklarını yapar.

<u>Öğrenme Çıktısı 4: Finisör fitil üretimini gerçekleştirir.</u>

Başarım Ölçütleri:

4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder.
4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri ayrıştırır.
4.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2018

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B9 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B9-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az yirmi (20) soruluk test (T1) uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen (Ek B9-2)'deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): B9 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B9-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B9-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	**YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)**	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	**YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ**	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	**MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI**	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56 02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B9]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
   1.1. Finisör fitil üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
   1.2. Finisör fitil üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Finisör Fitil Üretiminde Kalite
   2.1. Finisör fitil üretimde kalite gereklilikleri
   2.2. Finisör fitil üretimde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Finisör Fitil Üretiminde Hazırlık
   3.1. Finisör fitil üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
   3.2. Finisör fitil üretiminde hammadde hazırlama işlemleri

4. Finisör Fitil Üretimi
   4.1. Üretim takip işlemleri
   4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
   4.3. Üretim sonrası işlemler

EK [B9]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Finisör fitil üretiminde çalışanların kullanması gereken KKD' leri ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Finisör fitil üretiminde çalışanların uygulaması gereken kalite talimatlarını açıklar.	A.3.2	2.1	T1
BG.3	Finisör fitil üretiminde oluşan hataların nedenleri ile giderme yöntemlerini açıklar.	C.2.3, C.2.4, D.2.3, D.3.1, D.3.6, D.4.2, E.1.4, E.3.4	2.2	T1
BG.4	Finisör fitil üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.1, D.1.2	2.2	T1
BG.5	Finisör makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.6	Finisör makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	E.1.1, E.1.4, E.3.1, E.3.3	2.2 4.1	T1
BG.7	Finisör fitil üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.8	Finisör fitil üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.9	Finisör fitil üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1, C.2.3, C.2.4, D.2.1, D.2.2, D.2.3	3.1	T1
BG.10	Finisör makinesinde tip değişim kartına göre yapılması gereken hammadde işleme ayarlarını açıklar.	D.3.9, E.1.3	3.1	T1

BG.11	Üretilecek ürüne ait tip kartı hazırlama yöntemini açıklar.	B.1.2	3.2	T1
No	**Bilgi İfadesi**	**UMS İlgili Bölüm**	**Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü**	**Değerlendirme Aracı**
BG.12	Finisör fitil üretimi için kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2, D.4.1, D.4.4	3.2	T1
BG.13	Finisör fitil metraj ayarı yapma yöntemini açıklar.	D.3.4	4.1	T1
BG.14	Finisör fitil numara ayarı yapma yöntemini açıklar	D.3.4	4.1	T1
BG.15	Finisör makinesinden çıkan telefleri cinslerine göre ayırma yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.16	Makineden çıkan telefin cinsine göre yabancı maddelerden temizleme yöntemini açıklar.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4	4.2	T1
BG.17	Finisör makinesinin temizlik yöntemini, makinenin temizlik talimatına göre açıklar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	İş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun çalışır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim süresince uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek muhafaza eder.	A.1.1, A.1.5	1.1	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.5	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.2	P1
BY.6	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu meydan telefi kovasına toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.7	Kalite talimatlarına uygun olarak çalışır.	A.3.2	2.1	P1
BY.8	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafı temizler.	E.5.3	2.1 2.2	P1
*BY.9	Finisör makinesinin yavaş hızda çalıştırarak fitil üretimini başlatır.	E.1.1, E.1.2	3.1	P1
BY.10	İş emrine göre üretilecek ürüne ait tip kartını hazırlar.	B.1.2	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi finisör makinesine besler.	C.1.3, C.1.4, D.4.1, D.4.2, D.4.3, D.4.4	3.2	P1
BY.12	İş emrine göre fitil metrajını ayarlar.	D.3.4	4.1	P1
BY.13	Tip değişim kartına göre numara ayarını yapar.	D.3.2	4.1	P1
BY.14	Fitil gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3	4.1	P1
BY.15	Kontrol sonucu tespit edilen uygunsuzluğun giderilmesi için işyeri prosedürüne uygun olarak ilgili birime bildirimde bulunur.	E.1.3	4.1	P1
BY.16	Makinedeki arıza ikaz uyarı ışıklarına göre gerekli müdahaleyi yapar.	E.1.4, G.1.1, G.1.2, G.2.1, G.2.2	4.1	P1
BY.17	Makinenin telef haznesinden çıkan telefleri cinsine göre ayırır.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4, E.6.1, E.6.2	4.2	P1
BY.18	Cinsine göre ayrılmış olan teleflerin kullanılabilir olanlarını tekrar makineye besler.	E.4.1, E.4.2, E.4.3, E.5.4, E.6.1, E.6.2	4.2	P1
BY.19	İş bitiminde makineyi durdurur.	F.2.1	4.3	P1
BY.20	İş bitiminde dolu fitil bobinini makineden çıkartır.	F.1.1, F.1.2	4.3	P1
BY.21	İş bitiminde üretilmiş fitil bobinlerini tanımlı alana bırakır.	F.1.3, F.1.4, F.1.5	4.3	P1
BY.22	Finisör makinesinin temizliğini yöntemine göre yapar.	D.1.1, D.1.2, F.2.2	4.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

11UY0039-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite
11UY0039-4/B1: Harman Hallaçta Elyaf İşleme
11UY0039-4/B2: Tarak Şeridi Üretimi
11UY0039-4/B3: Cer Şeridi Üretimi
11UY0039-4/B4: Çekme Bandı Üretimi
11UY0039-4/B5: Penye Vatkası Üretimi
11UY0039-4/B6: Penye Şeridi Üretimi
11UY0039-4/B7: Penyöz Bandı Üretimi
11UY0039-4/B8: Fitil Üretimi
11UY0039-4/B9: Finisör Fitil Üretimi

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

BOBİN: İpliğin bobin masurası üzerine sarılmış halini,
FİNİSÖR MAKİNESİ: Yapay veya doğal uzun kesikli elyaf şeridinin/bandının çekimle inceltilmesini, elde edilen ince demetteki lifleri ovalama işlemi ile yalancı büküm (sıfır büküm) verilmesini ve ring iplik makinesine takılacak biçimde bobin halinde sarılmasını sağlayan makineyi,
FİTİL (FLAYER) MAKİNESİ: Yapay veya doğal kısa kesikli elyaf şeridinin/bandının çekimle inceltilmesini, elde edilen ince demetteki lifleri bir arada tutmak için az bir büküm verilmesini ve ring iplik makinesine takılacak biçimde bobin halinde sarılmasını sağlayan makineyi,
FİTİL: Bandın/şeridin iplik formuna en yakın haline kadar çekilip inceltilmesinden sonra ön iplik dairesinde aldığı son şekli,
DOFFER/PENYÖR: Tarak makinasında, tambur (büyük tambur, ana silindir, büyük davul) yüzeyinde oluşmuş tülbentin (gevşek yapılı dokusuz elyaf yüzeyi) alıcı silindilere ve şerit hunisine taşınmasını/beslenmesini sağlayan üzeri testere dişli sarılmış silindiri (Bu silindir pamuklu sistemde doffer, yünlü sistemde penyör olarak isimlendirilir),
FİTİL: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan son mamulü,
HAMMADDE: İpliği oluşturmak için gerekli olan elyafın işlenmeden önceki halini,
ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,
İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,
İŞ EMRİ (SİPARİŞ FORMU): Üretilecek mamule ait materyal cinsini (%100 veya karışım oranı), mamül numarasını, bükümü, sipariş numarasını, siparişi veren firmayı, sipariş miktarını, teslim tarihini, ambalaj şeklini (koli, çuval ve benzeri) içeren formu,
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, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,
KOYLER HUNİSİ: Tarak/Cer/Çekme/Penye/Penyöz makinesinde çekim sonrası oluşan tülbentin (gevşek yapılı dokusuz elyaf yüzeyin) boyuna bir araya toplanmasını/yoğunlaşmasını sağlayan huni şeklindeki metal parçayı,
MAMUL: Hammaddenin işlenerek kullanıma uygun duruma getirilmiş halini,
PARTİ: Tipleri birbirinden ayırt etmek veya takip etmek için verilen kodu,
RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,
RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,
ŞERİT (BANT): İpliğin üretilmesi için tarak veya çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,
TELEF: İstenmeyen elyaf veya elyaf dışı döküntüyü,
TİP DEGİŞİM KARTI: Üretilecek yarı mamul veya mamulün üretimi için gerekli olacak çalışma bilgilerini kapsayan yazılı belgeyi,
UÇUNTU: Üretim sırasında havaya uçan elyaf parçalarını,
YARI MAMÜL: İplik oluşturmak için gerekli olan işlem adımlarından bir kısmının tekstil hammaddesine uygulanmış halini

ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yollarını

"Ön İplik Operatörü (Seviye 4)" olarak çalışan bireylerin "İplik Operatörü (Seviye 4)" Ulusal Yeterliliğinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde yatay olarak ilerleme ve "İplik Operatörü (Seviye 4)" mesleki yeterlilik belgesini alma imkânları vardır.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Mesleğin ölçme değerlendirme uygulamalarında görev alacak değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan en az birini karşılamalıdırlar;

- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 3 yıl deneyim sahibi olmak koşuluyla üniversitelerin tekstille ilgili bölümlerinde akademik personel veya üniversitelerin tekstille ilgili bölümlerinden mezun mühendis, eğitmen ya da tasarımcı olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 5 yıl deneyim sahibi ve meslek yüksekokullarının iplikle ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında ustalık belgesine sahip olanlardan en az 5 yıl deneyim sahibi olmak.
- Ön İplik Operatörü (Seviye 4) MYK belgesine sahip olup en az 5 yıl mesleki deneyime sahip olmak. (*MYK Mesleki Yeterlilik Belgesi sahibi kişi belgesinde yer alan birimlerde değerlendirici olarak görev alabilir)*
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında usta öğretici belgesine sahip olup en az 3 yıl mesleki deneyime sahip olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.