



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0039-3

ÖN İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 02

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2018

ÖNSÖZ

Ön İplik Operatörü (Seviye 3) 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 3) Ulusal Yeterliliği 26.09.2018 tarih ve 2018/25 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 20/05/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

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.

11UY0039-3/ÖN İPLİK OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Ön İplik Operatörü
2	REFERANS KODU	11UY0039-3
3	SEVİYE	3
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	<p>Bu yeterlilik Ön İplik Operatörü (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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	
09UMS0033-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
11UY0039-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
11UY0039-3/B1: Harman Hallaçta Elyaf İşleme		
11UY0039-3/B2: Tarak Şeridi Üretimi		
11UY0039-3/B3: Cer Şeridi Üretimi		
11UY0039-3/B4: Çekme Bandı Üretimi		
11UY0039-3/B5: Penye Vatkası Üretimi		
11UY0039-3/B6: Penye Şeridi Üretimi		
11UY0039-3/B7: Penyöz Bandı Üretimi		
11UY0039-3/B8: Fitol Üretimi		
11UY0039-3/B9: Finisör Fitol Üretimi		

11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için A1 yeterlilik biriminden ve B grubu yeterlilik birimlerinin en az bir tanesinden başarılı olması zorunludur.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
<p>Ön İplik Operatörü (Seviye 3), 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.</p> <p>Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.</p> <p>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.</p>		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;</p> <p>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,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
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	<p>İlk Onay: 14/12/2011-2011/81</p> <p>01 No'lu Revizyon: 03/09/2014-2014/56</p> <p>02 No'lu Revizyon 26/09/2018-2018/25</p> <p>01 No'lu Tadil 20.05.2020-1570</p>

11UY0039-3/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	11UY0039-3/A1
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini 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: Ön iplik üretim sürecinde iş organizasyonu ve kalite gereklerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: İş süreçlerinde iş planlaması yöntemi ve kurallarını açıklar.		
2.2: İşe ait kalite gerekliliklerini açıklar.		
2.3: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan etkisini 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 (20) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim 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 başarılı olduğu 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	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

- İSG ve Çevre Koruma
 - İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
 - Acil durum prosedürleri
 - Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
- İş Organizasyonu ve Kalite
 - Günlük işlerin planlanması işlemleri
 - İplik üretiminde kalite gereklilikleri
 - Mesleki yenilik ve gelişmelerin 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
BG.4	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre uyulması gereken kuralları açıklar.	A.1.1, A.1.3	1.1	T1
BG.5	Çalışma ortamında yangına karşı alınması gereken tedbirleri gerekçeleriyle birlikte açıklar.	A.1.1, A.1.3	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 ortamında oluşan atıkları geri dönüşüm için ayırma yöntemini açıklar.	A.2.1	1.3	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.10	İşletme kaynaklarının tasarruflu kullanıma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.3	T1
BG.11	Vardiya devir teslimi sırasında üretim süreciyle ilgili aktarması gereken bilgileri (makine ve/veya sistemde oluşan arızalardan kaynaklı gecikme durumlarını ve benzeri) açıklar.	3.4.10 A.3.1	2.1	T1
BG.12	Üretim planına göre günlük iş programı hazırlama yöntemini açıklar.	3.4.3 A.3.1	2.1	T1
BG.13	Günlük iş programına göre çalışma zamanını verimli kullanıma yöntemlerini açıklar.	3.4.2 A.3.1	2.1	T1
BG.14	İş yeri kalite ile ilgili talimat ve planların içeriğini açıklar.	A.3.1	2.2	T1
BG.15	Sistem, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.2	2.2	T1
BG.16	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri açıklar.	A.3.3	2.2	T1
BG.17	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	G.1.1, G.1.2, G.1.3	2.3	T1
BG.18	Mesleki bilgi ve iş deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarma yöntemini açıklar.	G.2.1, G.2.2	2.3	T1
BG.19	Meslekle ilgili temel kavramları açıklar.	G.1.3, G.2.1	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
...	...			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B1:HARMAN HALLAÇTA ELYAF İŞLEME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Harman Hallaçta Elyaf İşleme
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B1
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Harman hallaçta elyaf işleme sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Harman hallaçta elyaf işleme hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanları hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Harman hallaç makinesinde elyaf işler.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.2: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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 B1-2) 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu 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	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. Elyaf işleme sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Elyaf işleme sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Harman Hallaçta Elyaf İşlemede Kalite
 - 2.1. Elyaf işlemede kalite gereklilikleri
 - 2.2. Elyaf işlemede hata ve arıza giderme işlemleri
3. Harman Hallaçta Elyaf İşlemede Hazırlık İşlemleri
 - 3.1. Elyaf işlemede makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.2. Elyaf işlemede hammadde hazırlama işlemleri
4. Harman Hallaçta Elyaf Üretimi
 - 4.1. Üretim takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler
 - 5.1. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri

5.2. Harman hallaç makinesi temizleme işlemleri

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 elyaf işleme sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Harman hallaçta elyaf işleme sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Harman hallaçta elyaf işleme sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.4.1	2.2	T1
BG.4	Harman hallaçta elyaf işleme ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	Harman hallaçta elyaf işlemede üretim ile ilgili makinelerinin parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Harman hallaçta elyaf işlemede üretim ile ilgili makinelerinin parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Harman hallaçta elyaf işlemede kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Harman hallaçta elyaf işlemede kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Harman hallaç makinelerinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.1, D.1.4, D.1.5	4.1	T1
BG.10	Harman hallaç makinelerinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.1, D.1.4, D.1.5	4.1	T1
BG.11	Harman hallaç makinelerindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4, F.1.1, F.2.1	4.1	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 (toz maskesi, kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu meydan telefı kovalasında toplar.	D.4.2, D.4.3	1.2, 5.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Metal yakalayıcı mıknatıs tarafından yakalanan metal parçaları üretim hattından ayırır.	D.4.1	2.1	P1
BY.7	Hammadenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.8	Harman hallaç makinelerinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	İş talimatına göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	B.2.1, B.2.3	3.1	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi, çalışma alanında tip değişim kartına göre hazırlar.	B.1.1, B.1.3	3.2	P1
BY.11	Çalışma alanında hazırladığı harmandaki hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek harman yüzeyinde farklı cins ve renkteki elyafı ayırır.	B.1.3, C.3.2, D.4.2	3.2	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi (elle veya otomatik besleyici vasıtasıyla) makineye besler.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
*BY.13	Harman hallaç makinelerini talimatına göre çalıştırır.	D.1.2	4.1	P1
BY.14	Harman hallaç makinelerinden tarak makinesine materyal beslemesini takip ederek üretimin sürekliliğini sağlar.	C.3.4	4.1	P1
BY.15	Üretim esnasında çıkan telefleri ayırarak tanımlı alanda biriktirir.	D.3.1, D.3.2, D.3.3	4.2	P1
BY.16	Üretimden çıkan kullanılabilir telefleri, telef açıcıdan besleme yöntemine göre besler.	D.5.1, D.5.2	4.2	P1
BY.17	Otomatik veya elle beslemeli balya açıcıdan materyal beslemesini durdurmak için makinayı kapatır.	E.1.1, E.2.1	5.1	P1
BY.18	İş bitiminde harman hallaç makinelerini talimatına göre kapatır.	E.2.1	5.1	P1
BY.19	Harman hallaç makinelerinde kaçak (yağ, hava ve benzeri) olup olmadığını kontrol eder.	F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2	5.1	P1
BY.20	Yetkisi dahilindeki kaçakları giderir.	F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2,	5.1	P1
BY.21	Yetkisi dahilinde olmayan durumları ilgili kişilere bildirir.	F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2	5.1	P1
BY.22	İş bitiminde, makinelerin çevresinde ve altında oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, E.2.2	5.2	P1
BY.23	Hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.24	Harman hallaç dairesindeki elyaf nakil hattı metal yakalayıcı detektörün mıknatıs temizliğini yapar.	D.4.1	5.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B2: TARAK ŞERİDİ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Tarak Şeridi Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B2
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Tarak şeridi üretim sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Tarak şeridi üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanları hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Tarak şeridi üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu 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 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. Tarak şeridi üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Tarak şeridi üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri
2. Tarak Şeridi Üretiminde Kalite
 - 2.1. Tarak şeridi üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Tarak şeridi üretiminde hata ve arıza giderme
3. Tarak Şeridi Üretiminde Hazırlık
 - 3.1. Tarak şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.2. Tarak şeridi üretiminde hammadde hazırlama
4. Tarak Şeridi Üretimi
 - 4.1. Tarak şeridi üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler

- 5.1. Ürün istifleme
- 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri
- 5.3. Tarak makinesi temizleme

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 üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Tarak şeridi üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Tarak şeridi üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	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.5	Tarak şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Tarak şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Tarak şeridi üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Tarak şeridi üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Tarak makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	Tarak makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Tarak makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (toz maskesi, kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu meydan telefı kavasında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammadenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen tülbendın fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Tarak makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan şeridi koyler hunisinden besleyerek üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kavasını makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kavasını makineye yedekler.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi tarak makinesine besler.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	Tarak makinesini talimatına göre çalıştırır.	D.1.2	4.1	P1
BY.14	Şerit gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.15	Şerit gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1	P1
BY.16	Dofferi/Penyörü yavaş hızda çalıştırarak tülbent üretimini başlatır.	D.1.2	4.1	P1
*BY.17	Kovaya şeridin yerleşmesini kontrol ederek şerit üretimini başlatır.	C.3.3	4.1	P1
BY.18	Fiziki görünümü uygun olan tülbendi kalender silindirinden geçirip koyler hunisine besler.	C.3.1	4.1	P1
BY.19	Üretim sürecinde çıkan telefonları, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.20	Ayrırdığı telefonları tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1
BY.21	İş bitiminde makineyi talimatına uygun şekilde kapatır.	E.2.1	5.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	İş bitiminde üretilmiş tarak şeridini tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.23	İş bitiminde yedek boş tarak kovasını tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	İş bitiminde tarak besleme kısmındaki elyafı boşaltır.	D.3.1	5.1	P1
BY.25	İş bitiminde dofferi/penyörü, makinenin kullanım talimatına göre durdurur.	E.1.1, E.2.1,	5.2	P1
BY.26	Tarak makinasına elyaf beslenmesini durdurur.	E.1.1, E.2.1	5.2	P1
BY.27	Hava tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B3: CER ŞERİDİ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Cer Şeridi Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B3
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Cer şeridi üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Cer şeridi üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Cer şeridi üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B3-2) 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 başarılı 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	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 üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Cer şeridi üretiminde 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. Cer şeridi üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler

- 5.1. Ürün istifleme
- 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri
- 5.3. Cer makinesi temizleme işlemleri

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 üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Cer şeridi üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Cer şeridi üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	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.5	Cer şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Cer şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Cer şeridi üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Cer şeridi üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Cer makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	Cer makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Cer makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (toz maskesi, kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen şeridin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Cer makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan şeridi yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovalarını makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovalarını makineye yedekler.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddenin tanımlı alandan seçimini yaparak cer makinesi besleme bölgesine çeker.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi cer makinesinin besleme masasına besler.	B.1.1	3.2	P1
BY.14	Besleme masasına beslediği şeritleri çekim sistemine besler.	C.3.3	3.2	P1
BY.15	Cer makinesini yavaş hızda çalıştırarak tülbent üretimini başlatır.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.16	Şerit gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.17	Şerit gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1	P1
*BY.18	Kovaya şeridin yerleşmesini kontrol ederek şerit üretimini başlatır.	C.3.3	4.1	P1
BY.19	Fiziki görünümü uygun olan tülbendi kalender silindirinden geçirip koyler hunisine besler.	C.3.1	4.1	P1
BY.20	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.21	Ayırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	İş bitiminde makineyi makinenin kullanım talimatına uygun şekilde kapatır.	E.2.1	5.2	P1
BY.23	İş bitiminde dolu şerit kovanını makineden çıkarır.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	İş bitiminde üretilmiş cer şeridini tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.25	İş bitiminde yedek/boş cer kovanını tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.26	İş bitiminde besleme masası ile çekim kısmındaki şeridi boşaltır.	D.3.1	5.1	P1
BY.27	İş bitiminde cer makinesinin besleme bölgesine çekmiş olduğu şerit dolu kovaları tanımlı alana geri bırakır.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1
BY.28	Hava tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B4: ÇEKME BANDI ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çekme Bandı Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B4
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çekme bandı üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Çekme bandı üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Çekme bandı üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B4-2) 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 başarılı 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	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. Bant üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Bant üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Çekme Bandı Üretiminde Hazırlık
 - 3.1. Bant üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.2. Bant üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Çekme Bandı Üretimi
 - 4.1. Bant üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler
 - 5.1. Ürün istifleme işlemleri

5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri

5.3. Çekme makinesi temizleme işlemleri

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 üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Çekme bandı üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Çekme bandı üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	Çekme 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.5	Çekme bandı üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Çekme bandı üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Çekme bandı üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Çekme bandı üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Çekme makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3,	4.1	T1
BG.10	Çekme makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Çekme makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1,	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovasında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen bandın fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Çekme makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan bandı yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş bant kovasını makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş bant kovasını makineye yedekler.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddenin tanımlı alandan seçimini yaparak çekme makinesi besleme bölgesine çeker.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi çekme makinesinin besleme masasına besler.	B.1.1	3.2	P1
BY.14	Besleme masasından geçirilen bandı çekim sistemine besler.	C.3.3	3.2	P1
BY.15	Çekme makinesini yavaş hızda çalıştırarak tülbent üretimini başlatır.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.16	Bant gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.17	Bant gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1	P1
*BY.18	Kovaya bandın yerleşmesini kontrol ederek bant üretimini başlatır.	C.3.3	4.1	P1
BY.19	Fiziki görünümü uygun olan tülbendi kalender silindirinden geçirip koyler hunisine besler.	C.3.1	4.1	P1
BY.20	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.21	Ayırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	İş bitiminde makineyi makinenin kullanım talimatına uygun şekilde kapatır.	E.2.1	5.2	P1
BY.23	İş bitiminde dolu bant kovalarını makineden çıkarır.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	İş bitiminde üretilmiş çekme bandını tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.25	İş bitiminde yedek/boş çekme kovalarını tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.26	İş bitiminde besleme masası ile çekim kısmındaki bandı boşaltır.	D.3.1	5.1	P1
BY.27	İş bitiminde çekme makinesinin besleme bölgesine çekmiş olduğu bant dolu kovalarını tanımlı alana geri bırakır.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1
BY.28	Hava tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B5: PENYE VATKASI ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Penye Vatkası Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B5
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğr. Çıktısı 2: Penye vatkası üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Penye vatkası üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Penye vatkası üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B5-2) 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu 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	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 üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Penye vatkası üretiminde 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. Penye vatkası üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler
 - 5.1. Ürün istifleme işlemleri
 - 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri

5.3. Votka makinesi temizleme işlemleri

EK [B5]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**b) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Penye vatkası üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Penye vatkası üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Penye vatkası üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	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.5	Penye vatkası üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Penye vatkası üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Penye vatkası üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Penye vatkası üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Votka makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	Votka makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Votka makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
		UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım	Değerlendirme Aracı

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi		Ölçütü	
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen vatkanın fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Vatka makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan şeridi yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş vatka makarasını makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş vatka makarasını makineye yedekler.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddenin tanımlı alandan seçimini yaparak vatka makinesi besleme bölgesine çeker.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	Besleme masasından geçirilen şeridi çekim sistemine besler.	C.3.3	3.2	P1
BY.14	Vatka makinesini yavaş hızda çalıştırır.	D.1.2	4.1 5.2	P1
*BY.15	Vatkayı kalender silindirinden geçirip makara üzerine besleyerek vatka üretimini başlatır.	C.3.1, D.1.2	4.1	P1
BY.16	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.17	Ayırıldığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1
BY.18	İş bitiminde makineyi makinenin kullanım talimatına uygun şekilde durdurur.	E.2.1	5.2	P1
BY.19	İş bitiminde üretilen vatkayı makineden çıkartır.	E.1.3	5.1	P1
BY.20	İş bitiminde üretilmiş vatkayı tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.21	İş bitiminde yedek boş makaraları tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.22	İş bitiminde vatka besleme masası ve çekim kısmındaki şeridi boşaltır.	D.3.1	5.1	P1
BY.23	İş bitiminde vatka makinesinin besleme bölgesine çekmiş olduğu şerit dolu kovaları tanımlı alana geri bırakır.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.24	Hava tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B6: PENYE ŞERİDİ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Penye Şeridi Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B6
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Penye şeridi üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Penye şeridi üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Penye şeridi üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B6-2) 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu 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	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 üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Penye şeridi üretiminde 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. Penye şeridi üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayırıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler
 - 5.1. Ürün istifleme işlemleri

- 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri
5.3. Penye şeridi makinesi temizleme işlemleri

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

c) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Penye şeridi üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Penye şeridi üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Penye şeridi üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	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.5	Penye şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Penye şeridi üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Penye şeridi üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Penye şeridi üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Penye makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3,	4.1	T1
BG.10	Penye makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Penye makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası elyaf temizleme tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Elyaf tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen şeridin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Penye makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2, 5.2	P1
BY.9	Kopan şeridi yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovalarını makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait boş şerit kovalarını makineye yedekler.	D.2.3, D.2.4	3.1	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddenin tanımlı alandan seçerek penye makinesi besleme bölgesine taşır.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi penye makinesinin votka besleme silindirine besler.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.14	Votka ucunu tarama bölgesi besleme silindirine besler.	C.3.3	3.2	P1
BY.15	Penye makinesini yavaş hızda çalıştırarak tülbent üretimini başlatır.	D.1.2	4.1, 5.2	P1
BY.16	Tülbendi kalender silindirinden geçirip üretilen şeritleri çekim sistemine besler.	C.3.1	4.1	P1
BY.17	Şerit gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1, 5.2	P1
BY.18	Şerit gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1, 5.2	P1
BY.19	Çekim sisteminde üretilen tülbendi kalender silindirinden geçirip koyler hunisine besler.	C.3.1	4.1	P1
*BY.20	Kovaya şeridin yerleşmesini kontrol ederek şerit üretimini başlatır.	D.1.2	4.1	P1
BY.21	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	Ayırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1
BY.23	İş bitiminde makineyi talimatına uygun şekilde durdurur.	E.2.1	5.1	P1
BY.24	İş bitiminde makineden çıkardığı dolu şerit kovanı tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.25	İş bitiminde yedek boş kovayı tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.26	İş bitiminde besleme masasındaki şeridler ile çekim kısmındaki şeridi boşaltır.	D.3.1	5.1	P1
BY.27	İş bitiminde penye makinesinin vatka besleme silindirindeki vatkeyi tanımlı alana bırakır.	E.1.1, E.1.3	5.2	P1
BY.28	Elyaf temizleme tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B7: PENYÖZ BANDI ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Penyöz Bandı Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B7
3	SEVİYE	3
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	09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Penyöz bandı üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Penyöz bandı üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Penyöz bandı üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretim süreci için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan problemleri, tekrar üretime aktarmak için ayırıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B7-2) 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu 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	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 üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Penyöz bandı üretiminde 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. Penyöz bandı üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayarıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler

- 5.1. Ürün istifleme işlemleri
- 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri
- 5.3. Penyöz makinesi temizleme işlemleri

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Penyöz bandı üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Penyöz bandı üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Penyöz bandı üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	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.5	Penyöz bandı üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Penyöz bandı üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Penyöz bandı üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Penyöz bandı üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Penyöz makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	Penyöz makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Penyöz makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava temizlik tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3,	1.1	P1
BY.4	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen bandın fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Penyöz makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan bandı yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş bant kovalarını makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi tanımlı alandan seçerek penyöz makinesi besleme bölgesine taşır.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddeyi penyöz makinesinin besleme masasına besler.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.13	Bandları tarama bölgesi besleme silindirine besler.	C.3.3	3.2	P1
*BY.14	Penyöz makinesini yavaş hızda çalıştırarak tülbent üretimini başlatır.	D.1.2	4.1 5.2	P1
BY.15	Tülbendi kalender silindirinden geçirip üretilen bandları çekim sistemine besler.	C.3.1	4.1	P1
BY.16	Bant gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1 5.2	P1
BY.17	Bant gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1	P1
BY.18	Tarama sisteminde çıkan tülbendi kalender silindirinden geçirip koyler hunisine besler.	C.3.1	4.1	P1
*BY.19	Kovaya bant yerleşmesini kontrol ederek bant üretimini başlatır.	D.1.2	4.1	P1
BY.20	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.21	Ayırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	İş bitiminde makineyi makinenin kullanım talimatına uygun şekilde durdurur.	E.2.1	5.2	P1
BY.23	İş bitiminde makineden çıkardığı dolu bant kovasını tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.24	İş bitiminde besleme masasındaki bandlar ile çekim kısmındaki bandları boşaltır.	D.3.1	5.1	P1
BY.25	İş bitiminde, penyöz makinesinin besleme masası ile tarama kısmındaki bandları boşaltır.	E.1.1, E.1.3	5.1	P1
BY.26	Hava temizlik tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B8: FİTİL ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Fitol Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B8
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Fitol üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Fitol üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Fitol üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayırıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B8-2) 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 başarılı 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	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. Fitol üretimi sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Fitol üretimi sürecinde çevre koruma gereklilikleri.
2. Fitol Üretiminde Kalite
 - 2.1. Fitol üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Fitol üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Fitol Üretiminde Hazırlık
 - 3.1. Fitol üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.2. Fitol üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Fitol Üretimi
 - 4.1. Fitol üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri
5. Üretim Sonrası İşlemler
 - 5.1. Ürün istifleme işlemleri
 - 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri

5.3. Fital makinesi temizleme işlemleri

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Fital üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Fital üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Fital üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	Fital üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.3, B.2.1, B.2.3	3.1	T1
BG.5	Fital üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Fital üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Fital üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Fital üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Fital makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	Fital makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Fital makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (toz maskesi, kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası elyaf temizlik tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen fitilin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Fitol makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan şeridi yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş makaraları makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddenin tanımlı alandan seçimini yaparak fitil makinesi besleme bölgesine taşır.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.12	Besleme bölgesindeki kovadan şerit ucunu çağlık üzerinde yer alan kılavuzlardan geçirerek çekim sistemine besler.	C.3.3	3.2	P1
BY.13	Şerit ucunu çekim sistemine besledikten sonra baskı tabancasını kapatır.	C.3.3	3.2	P1
*BY.14	Fitol makinesini yavaş hızda çalıştırarak fitili yöntemine göre makaraya sardırır.	D.1.2, C.3.3	4.1, 5.2	P1
BY.15	Fitol gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1, 5.2	P1
BY.16	Fitol gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1	P1
BY.17	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.18	Ayrırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1
BY.19	İş bitiminde makineyi makinenin kullanım talimatına uygun şekilde durdurur.	E.2.1	5.2	P1
BY.20	İş bitiminde fitil bobinini makineden çıkartır.	E.1.3	5.1	P1
BY.21	İş bitiminde beslenmiş şerit kovaları ile üretilmiş fitil bobinini tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	Elyaf temizlik tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0039-3/B9: FİNİSÖR FİTİL ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Finisör Fıtil Üretimi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/B9
3	SEVİYE	3
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	
09UMS0030-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Finisör fıtil üretimi sürecinde kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Finisör fıtil üretimi hazırlıklarını yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, araç, gereç ve ekipmanlar hazırlar. 3.2: Üretim için hammaddeyi hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Finisör fıtil üretimini gerçekleştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Üretimin sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 4.2: Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 5: Üretim sonrası işlemleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>5.1: Makineden çıkan ürünü tanımlı alanda istifler. 5.2: Makinenin çalışmasını kontrol eder. 5.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		

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 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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B9-2) 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu 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	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 Fital Üretiminde Kalite
 - 2.1. Finisör fitil üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Finisör fitil üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri
3. Finisör Fital Üretiminde Hazırlık
 - 3.1. Finisör fitil üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.2. Finisör fitil üretiminde hammadde hazırlama işlemleri
4. Finisör Fital Üretimi
 - 4.1. Finisör fitil üretimi takip işlemleri
 - 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri

5. Üretim Sonrası İşlemler
 - 5.1. Ürün istifleme işlemleri
 - 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri
 - 5.3. Finisör makinesi temizleme işlemleri

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

c) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Finisör fitil üretimi sürecinde oluşan hata ve arızaları açıklar.	C.2.2, C.3.2, D.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.2	Finisör fitil üretimi sürecindeki hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.2.2, D.4.1	2.2	T1
BG.3	Finisör fitil üretimi sürecinde hata giderme ile ilgili yöntemleri açıklar.	C.3.2, D.1.3, D.2.2, D.2.4, D.4.1	2.2	T1
BG.4	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.5	Finisör fitil üretimi ile ilgili makine parçalarını açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.6	Finisör fitil üretimi ile ilgili makine parçalarının işlevlerini açıklar.	C.2.1	3.1	T1
BG.7	Finisör fitil üretiminde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları açıklar.	B.2.1	3.1	T1
BG.8	Finisör fitili üretiminde kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	C.3.1	3.2	T1
BG.9	Finisör makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.10	Finisör makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.4, D.2.1, D.2.3	4.1	T1
BG.11	Finisör makinesindeki ikaz ışıklarının renklerine göre yapılması gereken müdahaleleri açıklar.	D.1.4	4.1	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 (toz maskesi, kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlı alana bırakır.	A.1.3, A.2.1	1.1	P1
BY.3	Temizlik sonrası hava temizlik tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1, A.1.3	1.1	P1
BY.4	Temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	A.2.1, D.4.2, D.4.3	1.2, 5.3	P1
BY.5	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda toplar.	A.2.1	1.2	P1
BY.6	Hammaddenin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	C.3.2	2.1	P1
BY.7	Üretilen fitilin fiziki görünümünü gözle kontrol ederek uygunsuz olanları ayırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.8	Finisör makinesinin kumanda panosundaki ekran ve klavyeyi kullanarak ikazlar ile uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.4, D.1.5	2.2	P1
BY.9	Kopan bandı yöntemine göre bağlayarak üretimin sürekliliğini sağlar.	D.2.2	2.2	P1
BY.10	İş emrinde belirtilen partiye ait boş makaraları makineye yerleştirir.	B.2.2, B.2.3	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait hammaddenin tanımlı alandan seçerek finisör makinesi besleme bölgesine taşır.	C.3.1, C.3.4	3.2	P1
BY.12	Besleme bölgesindeki kovadan bant ucunu çağlık üzerinde yer alan kılavuzlardan geçirerek çekim sistemine besler.	C.3.3	3.2	P1
BY.13	Bant ucunu çekim sistemine besledikten sonra baskı tabancasını kapatır.	C.3.3	3.2	P1
*BY.14	Finisör makinesini yavaş hızda çalıştırıp, fitili yöntemine göre makaraya sardırarak fitil üretimini başlatır.	C.3.3, D.1.2	4.1, 5.2	P1
BY.15	Fital gerginliğinin, makine çalıştırma talimatındaki değerlerde olup olmadığını kontrol eder.	D.1.3	4.1, 5.2	P1
BY.16	Fital gerginliğindeki uygunsuzlukları ilgili kişilere bildirir.	D.1.3	4.1	P1
BY.17	Üretim sürecinde çıkan telefleri, tekrar üretime aktarmak için ayrıştırır.	D.3.1, D.3.2	4.2	P1
BY.18	Ayırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularında toplar.	D.3.3	4.2	P1
BY.19	İş bitiminde makineyi, makinenin kullanım talimatına uygun şekilde durdurur.	E.2.1	5.2	P1
BY.20	İş bitiminde fitil bobinini makineden çıkartır.	E.1.3	5.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.21	İş bitiminde beslenmiş bant kovaları ile üretilmiş fitil bobinini tanımlı alana bırakır.	E.1.3	5.1	P1
BY.22	Hava temizlik tabancası ile makine ve çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

11UY0039-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite
 11UY0039-3/B1: Harman Hallaçta Elyaf İşleme
 11UY0039-3/B2: Tarak Şeridi Üretimi
 11UY0039-3/B3: Cer Şeridi Üretimi
 11UY0039-3/B4: Çekme Bandı Üretimi
 11UY0039-3/B5: Penye Vatkası Üretimi
 11UY0039-3/B6: Penye Şeridi Üretimi
 11UY0039-3/B7: Penyöz Bandı Üretimi
 11UY0039-3/B8: Fitol Üretimi
 11UY0039-3/B9: Finisör Fitol Üretimi

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

BOBİN: İpliğin bobin masurası üzerine sarılmış halini,

FİNİSÖR MAKİNESİ: Yapay veya doğal uzun kesikli elyaf şeridinin/bandının çekimle inceltmesini, 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 inceltmesini, 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 inceltmesinden sonra ön iplik dairesinde aldığı son şekli,

HAMMADDE: İpliği oluşturmak için gerekli olan elyafın işlenmeden önceki halini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İKAZ LAMBASI: Üretim ve arıza takibi için makine çalışma durumunu operatöre bildiren sinyalizasyon sistemini,

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,

İŞ TALİMATI: Yapılacak işle ilgili sözlü veya yazılı kuralları,

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,

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,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TELEF: İstenmeyen elyaf veya elyaf dışı döküntüyü,

TÜLBENT: Tarak makinesinde şerit oluşumu öncesi, doffer/penyör silindirin üzerine sarılmış, testere dişli tel yüzeyinde yer alan gevşek yapılı dokusuz elyaf yüzeyi, Çekme/Cer/Vatka makinasında şerit/vatka oluşumu öncesi çekimden çıkan, birbirine boyuna paralel dokusuz elyaf yüzeyi,

Penye/Penyöz makinasında tarama sonrası (penyöz makinasından farklı olarak aynı zamanda penye şerit oluşumu öncesinde de çekimden çıkan birbirine boyuna paralel dokusuz elyaf yüzeyi) taranmış elyaf demetinin üst üste eklenmesi ile oluşan dokusuz elyaf yüzeyi,

UÇUNTU: Üretim sırasında havaya uçan elyaf parçalarını,

YARI MAMÜL: İplik oluşturmak için gerekli olan işlem adımlarından bir kısmının tekstil hammaddesine uygulanmış halini

ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

“Ön İplik Operatörü (Seviye 3)” olarak çalışan bireylerin “Ön İplik Operatörü (Seviye 4)” Ulusal Yeterliliğinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde dikey olarak ilerleme ve “Ön 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 karşılamalıdır;

- 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 en az 7 yıl deneyim sahibi ve meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun olmak koşuluyla ilgili yeterliliğin en az 5 adet performans dayalı sınavının ölçme ve değerlendirmesinde sınav yapıcının yanında görev almış ve yetkinliği onaylanmış olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında ustalık belgesine sahip olup en az 5 yıl mesleki deneyime sahip olmak.
- Ön İplik Operatörü (Seviye 3) ve 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 sınav& 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.