



ULUSAL
YETERLİLİK



MYK
MESLEKİ YETERLİLİK
KURUMU

BİTİM İŞLEMLERİ OPERATÖRÜ
SEVİYE 3

REVİZYON NO: 02

REFERANS KODU

13UY0137-3

GİRİŞ

Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından güncellenmiş ve 05/01/2022 tarih ve 2022/01 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

ACİL DURUM PLANI: İşyerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dahil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

ABRAJ: Düzgün olmayan boyama,

BİTİM İŞLEMİ: Tekstil mamullerinin beyazlatma ve renklendirme hariç görünümünü, tutumunu ve kullanma özelliklerini geliştirmek için yapılan kimyasal ve mekanik işlemleri,

FULARD: Terbiye işlem flottesı emdirme ve sıkma birimi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞ EMRİ KARTI (REFAKART KARTI): Tekstil mamulüne uygulanacak işlemler ile ilgili bilgileri içeren mamule iliştilirilmiş kartı,

KAPLAMA: Materyalin fonksiyonel özelliklerini değiştirmek üzere kaplama patının (polimerinin) çeşitli kaplama yöntemleri ile materyal yüzeyine aktarılmasını,

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,

NUMUNE: Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir örneğini,

pH DEĞERİ: Bir çözeltinin asitlik, bazlık derecesini gösteren değeri,

pH METRE: pH değerini ölçen aleti,

pH KAĞIDI: pH değerini ölçen kağıdı,

RAMAK KALA OLAY: İşyerinde meydana gelen; çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

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 çalışmalarını,

SANTRİFÜJ: Islak çıkan ürünlerin üzerinden fazla suyun mekaniksel olarak santrifüj tipi sıkma makinelerinde uzaklaştırılması işlemini,

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

ifade eder.

13UY0137-3/BİTİM İŞLEMLERİ OPERATÖRÜ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Bitim İşlemleri Operatörü
2	REFERANS KODU	13UY0137-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8154 (Ağartma, boyama ve materyal temizleme makineleri operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
8	AMAÇ	Bu yeterlilik Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	10UMS0075-3/Bitim işlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
13UY0137-3/A1 İSG, Çevre Koruma ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
13UY0137-3/B1 Dekatür		
13UY0137-3/B2 Kalandır		
13UY0137-3/B3 Sanfor		
13UY0137-3/B4 Şardon		
13UY0137-3/B5 Traşlama		
13UY0137-3/B6 Zımpara		
13UY0137-3/B7 Lisa		
13UY0137-3/B8 Balon sıkma		
13UY0137-3/B9 Santrifüj		
13UY0137-3/B10 Fikse (Buharlama)		
13UY0137-3/B11 Kurutma		
13UY0137-3/B12 Dinkleme		
13UY0137-3/B13 Ram		
13UY0137-3/B14 Kaplama		

11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri		
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	
Bitim İşleri 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. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.		
13	DEĞERLENDİRİCİ ÖLÇÜTLERİ	
Mesleğin ölçme değerlendirme uygulamalarında görev alacak değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan en az birini karşılamalıdır; 1. Üniversitelerin tekstil bölümlerinden lisans düzeyinde mezun olmak ve bitim işlemlerini kapsayan işlerde en az 3 yıl çalışmış olmak, 2. Üniversitelerin tekstil bölümlerinden ön lisans düzeyinde mezun olmak ve bitim işlemlerini kapsayan işlerde en az 5 yıl çalışmış 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.		
14	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
15	GÖZETİM SIKLIĞI	-
16	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl ve/veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performans sınavlarına katılmak. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
17	MESLEKTE YATAY ve DİKEY İLERLEME YOLLARI	Dikey İlerleme Yolu: Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Yatay İlerleme Yolu: -
18	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
19	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

13UY0136-3/A1 İSG, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İSG, Çevre Koruma ve Kalite
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma süreçlerindeki tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar. 1.3: Çalışma ortamında çevre koruma önlemlerini açıklar. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Bitim işlemleri uygulamasında kalite gereklilikleri ile mesleki gelişim faaliyetlerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ayırt eder. 2.2: Mesleki gelişim faaliyetlerini açıklar.
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	8 a) Teorik Sınav Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 18 (on sekiz) 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’ına 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 B grubu yeterlilik birimlerinin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır. 8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası

10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
-----------	---	--

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İş Sağlığı ve Güvenliği
 - 1.1. Acil durum talimatları
 - 1.2. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.3. İSG talimatları
 - 1.4. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.5. İş Sağlığı ve Güvenliği
 - 1.6. Kimyasal madde dökülme durumlarında kullanılan malzemeleri
 - 1.7. Kimyasal madde dökülme/sıçrama durumlarında uygulanan prosedürler
 - 1.8. Kişisel korucu donanımlar
 - 1.9. Tehlike ve risklere karşı alınması gereken önlemler
 - 1.10. Tehlike, risk ve ramak kala kavramları
 - 1.11. Uyarı İşaret ve levhaları
 - 1.12. Yanıcı ve parlayıcı maddelerin muhafaza edilme koşulları
2. Çevre Koruma
 - 2.1. Çevre koruma talimatları
 - 2.2. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 2.3. Çevresel tehlike ve riskler ve alınması gereken önlemler
 - 2.4. İşletme kaynaklarının tasarruflu kullanıma yöntemleri
3. Kalite
 - 3.1. İş süreçlerinde ortaya çıkan uygunsuzluklar
 - 3.2. İş süreçlerinde uygulanması gereken kalite gereklilikleri
 - 3.3. İş süreçlerini kalite gerekliliklerine göre gerçekleştirme
 - 3.4. Sistem, donanım, alet ve araçların kalite gereklilikleri
 - 3.5. Uygunsuzluk giderme yöntemlerini uygulama
 - 3.6. Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler
4. Mesleki Gelişim
 - 4.1. Gözlem yapma ve değerlendirme
 - 4.2. Mesleki bilgi ve deneyimleri aktarma
 - 4.3. Mesleki mevzuat
 - 4.4. Mesleki terminoloji
 - 4.5. Mesleki yenilik ve gelişmeler
 - 4.6. Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemleri

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

a) BİLGİLER

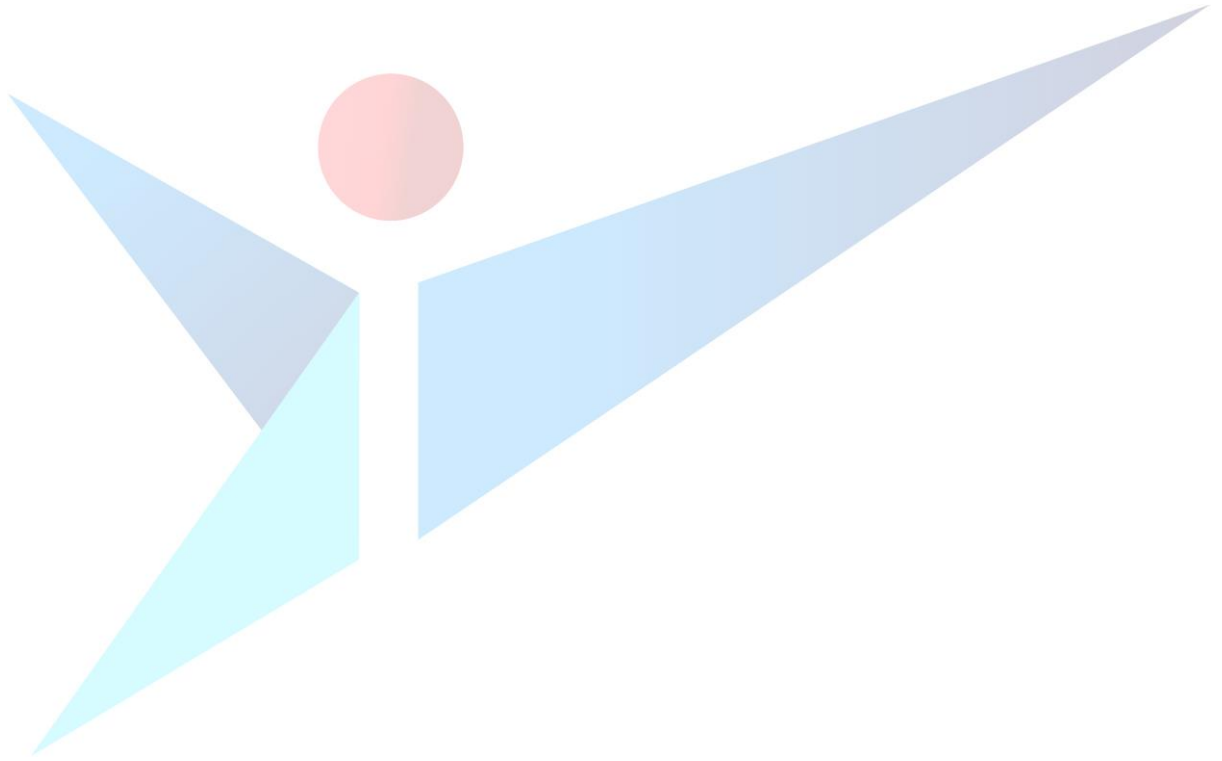
No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri açıklar.	A.1.3	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken kişisel koruyucu donanımları ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.3	Çalışma ortamındaki uyarı işaret ve levhalarının anlamlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.4	Çalışma ortamında kimyasal madde dökülme/sıçrama durumlarında uygulanan prosedürleri açıklar.	A.1.6 F.2.1	1.1	T1
BG.5	Çalışma ortamında kimyasal madde dökülme durumlarında kullanılan malzemeleri listeler.	A.1.6 F.2.1	1.1	T1
BG.6	İş kazası, acil durum ve ramak kala kavramlarını tanımlar.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.8	Acil durum planına uygun davranışları sıralar.	A.1.5	1.2	T1
BG.9	Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.10	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin muhafaza edilme koşullarını sıralar.	A.1.6 A.2.3	1.3	T1
BG.11	İşletme kaynaklarının tasarruflu kullanıma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.3	T1
BG.12	Üretim sürecinde uygulanması gereken kalite gerekliliklerini ayırt eder.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.13	Sistem, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.14	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	2.1	T1
BG.15	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	G.1.1 G.1.2 G.1.3	2.2	T1
BG.16	Mesleği ile ilgili gelişmeleri takip etmenin önemini açıklar.	G.1.4	2.2	T1
BG.17	Mesleki bilgi ve iş deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarma yöntemini açıklar.	G.2.1 G.2.2	2.2	T1
BG.18	Meslekle ilgili temel kavramları açıklar.	G.1.1 G.1.2 G.2.1 G.2.2	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1				

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.



13UY0137-3/B1 DEKATÜR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Dekatür
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Dekatür işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Dekatür işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Dekatür işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 13 (on üç) 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’ına 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		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B1-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler

3. Dekatür

- 3.1. Dekatür işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.2. Dekatür işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.3. Dekatür işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.4. Dekatür işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.5. Dekatür işlemleri
- 3.6. Dekatür işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.7. Dekatür işlemleri sonrası işlemler
- 3.8. Dekatür işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.9. Dekatür işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.10. Dekatür işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.11. Dekatür işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.12. Dekatür makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.13. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün dekatür makinesine yüklenme yöntemi

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	Dekatür işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Dekatür işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün dekatür işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Dekatür işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Dekatür işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Dekatür işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Dekatür makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün dekatür makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Dekatür işlemlerinde kullanılan makinelerin su ve hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Dekatür işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Dekatür işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Dekatür işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Dekatür makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Dekatür makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Dekatür işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün dekatür işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Dekatür işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Dekatür makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B2 KALANDIR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kalandır
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Kalandır işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Kalandır işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Kalandır işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 13 (on üç) 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’ına 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		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler

3. Kalandır

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Kalandır işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.3. Kalandır işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.4. Kalandır işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.5. Kalandır işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.6. Kalandır işlemleri
- 3.7. Kalandır işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.8. Kalandır işlemleri sonrası işlemler
- 3.9. Kalandır işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.10. Kalandır işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.11. Kalandır işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.12. Kalandır işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.13. Kalandır makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün kalandır makinesine yüklenme yöntemi

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	Kalandır işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Kalandır işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün kalandır işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Kalandır işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Kalandır işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Kalandır işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Kalandır makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün kalandır makinesine yüklenme yöntemini açıklar	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Kalandır işlemlerinde kullanılan makinelerin hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Kalandır işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Kalandır işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Kalandır işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Kalandır makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Kalandır makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Kalandır işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün kalandır işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Kalandır işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Kalandır makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B3 SANFOR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Sanfor
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B3
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Sanfor işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Sanfor işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Sanfor işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 13 (on üç) 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’ına 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		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B3-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler

3. Sanfor

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.3. Sanfor işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.4. Sanfor işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.5. Sanfor işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.6. Sanfor işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.7. Sanfor işlemleri
- 3.8. Sanfor işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.9. Sanfor işlemleri sonrası işlemler
- 3.10. Sanfor işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.11. Sanfor işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.12. Sanfor işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.13. Sanfor işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.14. Sanfor makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün sanfor makinesine yüklenme yöntemi

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	Sanfor işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Sanfor işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün sanfor işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Sanfor işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Sanfor işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Sanfor işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Sanfor makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün sanfor makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Sanfor işlemlerinde kullanılan makinelerin su ve hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder..	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Sanfor işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Sanfor işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar..	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Sanfor işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Sanfor makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Sanfor makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Sanfor işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün sanfor işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Sanfor işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Sanfor makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B4 ŞARDON YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Şardon
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B4
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Şardon işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Şardon işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Şardon işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 13 (on üç) 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’ına 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		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B4-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

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

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
 - 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
 - 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
2. Kalite
 - 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
 - 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
 - 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
 - 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler
3. Şardon
 - 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
 - 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
 - 3.3. Şardon işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
 - 3.4. Şardon işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
 - 3.5. Şardon işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
 - 3.6. Şardon işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
 - 3.7. Şardon işlemleri
 - 3.8. Şardon işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
 - 3.9. Şardon işlemleri sonrası işlemler
 - 3.10. Şardon işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 3.11. Şardon işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
 - 3.12. Şardon işlemlerinde kullanılan malzemeler
 - 3.13. Şardon işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
 - 3.14. Şardon makinesinde program ile ilgili ayarlar
 - 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
 - 3.16. Yarı mamulün şardon makinesine yüklenme yöntemi

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	Şardon işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Şardon işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün şardon işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Şardon işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Şardon işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Şardon işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Şardon makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (geçiş hızı, baskı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün şardon makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Şardon işlemlerinde kullanılan makinelerin hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Şardon işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Şardon işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Şardon işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Şardon makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Şardon makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (basınç, geçiş hızı, baskı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Şardon işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün şardon işlemine uygunluğunu (kumaş yönü vb.) yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Şardon işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Şardon makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (delik, yırtık vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B5 TIRAŞLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Tıraşlama
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B5
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Tıraşlama işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Tıraşlama işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Tıraşlama işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 13 (on üç) 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’ına 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		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B5-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B5-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B5]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler

3. Tıraşlama

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.3. Tıraşlama işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.4. Tıraşlama işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.5. Tıraşlama işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.6. Tıraşlama işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.7. Tıraşlama işlemleri
- 3.8. Tıraşlama işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.9. Tıraşlama işlemleri sonrası işlemler
- 3.10. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.11. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.12. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.13. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.14. Tıraşlama makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler
- 3.17. Yarı mamulün tıraşlama makinesine yüklenme yöntemi

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Tıraşlama işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Tıraşlama işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün tıraşlama işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Tıraşlama işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Tıraşlama işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Tıraşlama işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Tıraşlama makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (basınç, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün tıraşlama makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Tıraşlama işlemlerinde kullanılan makinelerin su ve hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Tıraşlama işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Tıraşlama işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Tıraşlama işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.2	Tıraşlama makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Tıraşlama makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (basınç, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Tıraşlama işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün tıraşlama işlemine uygunluğunu (kumaş yüzü vb.) yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Tıraşlama işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Tıraşlama makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (yırtık, iz, delik vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B6 ZIMPARA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Zımpara
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B6
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Zımpara işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Zımpara işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Zımpara işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 13 (on üç) 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’ına 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		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B6-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılaması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B6-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

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

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
 - 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
 - 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
2. Kalite
 - 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
 - 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
 - 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
 - 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler
3. Zımpara
 - 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
 - 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
 - 3.3. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
 - 3.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler
 - 3.5. Yarı mamulün zımpara makinesine yüklenme yöntemi
 - 3.6. Zımpara işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
 - 3.7. Zımpara işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
 - 3.8. Zımpara işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
 - 3.9. Zımpara işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
 - 3.10. Zımpara işlemleri
 - 3.11. Zımpara işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
 - 3.12. Zımpara işlemleri sonrası işlemler
 - 3.13. Zımpara işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 3.14. Zımpara işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
 - 3.15. Zımpara işlemlerinde kullanılan malzemeler
 - 3.16. Zımpara işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
 - 3.17. Zımpara makinesinde program ile ilgili ayarlar

EK [B6]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Zımpara işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Zımpara işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün zımpara işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Zımpara işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Zımpara işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Zımpara işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Zımpara makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün zımpara makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Zımpara işlemlerinde kullanılan makinelerin hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Zımpara işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Zımpara işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Zımpara işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Zımpara makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Zımpara makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Zımpara işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün zımpara işlemine uygunluğunu (kumaş yönü vb.) yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Zımpara işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Zımpara makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (delik, yırtık vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B7 LİSA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Lisa
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B7
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2:Lisa işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Lisa işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Lisa işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 13 (on üç) 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’ına 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		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B7-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılanması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B7-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B7]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Lisa

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Lisa işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.3. Lisa işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.4. Lisa işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.5. Lisa işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.6. Lisa işlemleri
- 3.7. Lisa işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.8. Lisa işlemleri sonrası işlemler
- 3.9. Lisa işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.10. Lisa işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.11. Lisa işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.12. Lisa işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.13. Lisa makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün lisa makinesine yüklenme yöntemi

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Lisa işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Lisa işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün lisa işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Lisa işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Lisa işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Lisa işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Lisa makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün lisa makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Lisa işlemlerinde kullanılan makinelerin hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Lisa işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Lisa işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Lisa işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Lisa makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Lisa makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Lisa işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün lisa işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Lisa işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Lisa makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, iz vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B8 BALON SIKMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Balon Sıkma
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B8
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Balon sıkma işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Balon sıkma işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Balon sıkma işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 13 (on üç) 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’ına 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		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B8-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılabası 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B9]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Balon sıkma

- 3.1. Balon sıkma işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.2. Balon sıkma işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.3. Balon sıkma işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.4. Balon sıkma işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.5. Balon sıkma işlemleri
- 3.6. Balon sıkma işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.7. Balon sıkma işlemleri sonrası işlemler
- 3.8. Balon sıkma işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.9. Balon sıkma işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.10. Balon sıkma işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.11. Balon sıkma işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.12. Balon sıkma makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.13. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün balon sıkma makinesine yüklenme yöntemi

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Balon sıkma işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Balon sıkma işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün balon sıkma işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Balon sıkma işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Balon sıkma işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Balon sıkma işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Balon sıkma makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün balon sıkma makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Balon sıkma işlemlerinde kullanılan makinelerin su ve hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Balon sıkma işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Balon sıkma işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Balon sıkma işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Balon sıkma makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Balon sıkma makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Balon sıkma işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün balon sıkma işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Balon sıkma işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Balon sıkma makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B9 SANTRİFÜJ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Santrifüj
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B9
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Santrifüj işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Santrifüj işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Santrifüj işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 13 (on üç) 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’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B10-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B9-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 B10-2) 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B10]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Santrifüj

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.3. Santrifüj işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.4. Santrifüj işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.5. Santrifüj işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.6. Santrifüj işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.7. Santrifüj işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.8. Santrifüj işlemleri sonrası işlemler
- 3.9. Santrifüj işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.10. Santrifüj işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.11. Santrifüj işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.12. Santrifüj işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.13. Santrifüj makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.14. Santrifüj sıkma işlemleri
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün santrifüj makinesine yüklenme yöntemi

EK [B9]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Santrifüj işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Santrifüj işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün santrifüj işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Santrifüj işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Santrifüj işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Santrifüj işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Santrifüj makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün Santrifüj makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Santrifüj işlemlerinde kullanılan makinelerin hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Santrifüj işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Santrifüj işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Santrifüj işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Santrifüj makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Santrifüj makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Santrifüj işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün Santrifüj işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Santrifüj işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Santrifüj makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B10 FİKSE (BUHARLAMA) YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Fikse (Buharlama)
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B10
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Fikse (buharlama) işlemlerini yapar.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Fikse işlemleri için ön hazırlıkları yapar.		
2.2: Fikse işlemini yapar.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> B10 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B10-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 13 (on üç) 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’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B10-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B10-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 B10-2) 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B11]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Fikse

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Fikse işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.3. Fikse işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.4. Fikse işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.5. Fikse işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.6. Fikse işlemleri
- 3.7. Fikse işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.8. Fikse işlemleri sonrası işlemler
- 3.9. Fikse işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.10. Fikse işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.11. Fikse işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.12. Fikse işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.13. Fikse makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün fikse makinesine yüklenme yöntemi

EK [B10]-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	Fikse işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Fikse işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün fikse işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Fikse işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Fikse işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Fikse işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Fikse makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, süre vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün fikse makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Fikse işlemlerinde kullanılan makinelerin su, buharı hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Fikse işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Fikse işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.13	Fikse işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Fikse makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Fikse makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, süre vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Fikse işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün fikse işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Fikse işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonunda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Fikse makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, leke vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B11 KURUTMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kurutma
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B11
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Kurutma işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Kurutma işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Kurutma işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> B11 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B11-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 13 (on üç) 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’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B11-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B11-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 B11-2) 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B12]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Kurutma

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Kurutma işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.3. Kurutma işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.4. Kurutma işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.5. Kurutma işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.6. Kurutma işlemleri
- 3.7. Kurutma işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.8. Kurutma işlemleri sonrası işlemler
- 3.9. Kurutma işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.10. Kurutma işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.11. Kurutma işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.12. Kurutma işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.13. Kurutma makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün kurutma makinesine yüklenme yöntemi

EK [B11]-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	Kurutma işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Kurutma işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün kurutma işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Kurutma işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Kurutma işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Kurutma işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Kurutma makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün kurutma makinesine yüklenme yöntemini açıklar	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Kurutma işlemlerinde kullanılan makinelerin su, buhar, hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Kurutma işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar	F.1.2	2.3	T1
BG.12	Kurutma işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
B.G.13	Kurutma işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Kurutma makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Kurutma makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Kurutma işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Yarı mamulün kurutma işlemine uygun yöntemle kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.8	Kurutma işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.9	Kurutma makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.10	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, leke vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.11	Makineden çıkan mamulü gözle renk ve efekt olarak kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.12	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.13	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.14	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B12 DİNKLEME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Dinkleme
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B12
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Dinkleme işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Dinkleme işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Dinkleme işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> B12 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B12-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 15 (on beş) 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’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B12-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B12-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 B12-2) 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B12]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Dinkleme

- 3.1. Dinkleme işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.2. Dinkleme işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.3. Dinkleme işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.4. Dinkleme işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.5. Dinkleme işlemleri
- 3.6. Dinkleme işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.7. Dinkleme işlemleri sonrası işlemler
- 3.8. Dinkleme işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.9. Dinkleme işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.10. Dinkleme işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.11. Dinkleme işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.12. Dinkleme makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.13. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün dinkleme makinesine yüklenme yöntemi

EK [B13]-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	Dinkleme işlemlerinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Dinkleme işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün dinkleme işlemine uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Dinkleme işlemlerinde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Dinkleme işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Dinkleme işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Dinkleme makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün dinkleme makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Dinkleme işlemlerinde kullanılan makinelerin su, buhar, hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Dinkleme işleminde kullanılan kimyasal madde ile ilgili yapılması gereken kontrolleri açıklar.	E.2.1 E.2.2 E.2.3	2.1	T1
BG.12	Banyo pH kontrol yöntemini açıklar.	E.2.2	2.2	T1
BG.13	Dinkleme işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.14	Dinkleme işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.15	Kurutma işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.2	Dinkleme makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1 F.2.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Dinkleme makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
*BY.5	Dinkleme işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Üretim reçetesine göre kullanılacak malzemeleri (kimyasal madde, su vb.) kullanıma hazırlar.	C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.7	Yarı mamulün dinkleme işlemine uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.8	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.9	Dinkleme işlemi yapılacak yarı mamulü taşıma aracını uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.10	Dinkleme makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.11	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, leke vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.12	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.13	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B13 RAM YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Ram
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B13
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Ram işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Ram işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Ram işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> B13 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B13-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 15 (on beş) 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’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B13-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B13-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 B13-2) 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B13]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Ram

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.3. Ram işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.4. Ram işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.5. Ram işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.6. Ram işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.7. Ram işlemleri
- 3.8. Ram işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.9. Ram işlemleri sonrası işlemler
- 3.10. Ram işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.11. Ram işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.12. Ram işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.13. Ram işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.14. Ram makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün ram makinesine yüklenme yöntemi

EK [B14]-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	Ram makinesinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Ram makinelerinin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün ram makinesinde işleme uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Ram makinesinde yapılan işlemlerde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Ram makinesinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Ram makinesinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Ram makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün ram makinesine yüklenme yöntemini açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Ram makinesinde kullanılan makinelerin su, buhar, hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Ram makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan kimyasal madde ile ilgili yapılması gereken kontrolleri açıklar.	E.2.1. E.2.2 E.2.3	2.1	T1
BG.12	Banyo pH kontrol yöntemini açıklar.	E.2.2	2.2	T1
BG.13	Ram makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.14	Ram makinesinde işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.15	Ram makinelerinin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Ram makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1 F.2.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Ram makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı fulard vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Ram işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Üretim reçetesine göre kullanılacak malzemeleri (kimyasal madde, su vb.) kullanıma hazırlar.	C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.7	Yarı mamulün ram makinesinde işleme uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.8	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.9	Ram makinesinde işlem yapılacak yarı mamulü taşıma aracına uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.10	Ram makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
*BY.11	İş emrine göre pH ile ilgili gerekli kontrolleri yöntemine göre yapar.	E.2.2	2.2	P1
BY.12	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, leke vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.13	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.14	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.15	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.17	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-3/B14 KAPLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kaplama
2	REFERANS KODU	13UY0137-3/B14
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-3/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. <u>Öğrenme Kazanımı 2: Kaplama işlemlerini yapar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Kaplama işlemleri için ön hazırlıkları yapar. 2.2: Kaplama işlemini yapar. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> B14 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B14-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 15 (on beş) 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’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B14-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> Ek B14-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması 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 B14-2) 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 olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B15]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

- 1.1. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.3. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
- 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.5. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.6. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.7. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.8. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.9. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma

2. Kalite

- 2.1. İş süreçlerinde oluşan hata ve arızalar
- 2.2. İşe ait kalite gereklilikleri uygulamaları
- 2.3. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
- 2.4. Yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri

3. Kaplama

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
- 3.2. Kaplama işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.3. Kaplama işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşaması
- 3.4. Kaplama işlemi yapılan makinelerin temizleme yöntemi
- 3.5. Kaplama işleminde kullanılan makinelerin standart çalışma ayarları
- 3.6. Kaplama işlemleri
- 3.7. Kaplama işlemleri için yapılan ön hazırlıklar
- 3.8. Kaplama işlemleri sonrası işlemler
- 3.9. Kaplama işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.10. Kaplama işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.11. Kaplama işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.12. Kaplama işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve uygunluk durumları
- 3.13. Kaplama makinesinde program ile ilgili ayarlar
- 3.14. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
- 3.15. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile hata giderme yöntemleri
- 3.16. Yarı mamulün kaplama makinesine yüklenme yöntemi

EK [B14]-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	Kaplama makinesinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Kaplama makinesinin temizleme yöntemini açıklar.	C.1.1 C.1.2	1.2	T1
BG.3	Yarı mamulün kaplama makinesinde işleme uygun olma durumlarını açıklar.	D.1.2	1.3	T1
BG.4	Kaplama makinesinde yapılan işlemlerde hata giderme yöntemini açıklar.	B.2.3 B.2.4 D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	1.3	T1
BG.6	Kaplama makinesinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1	2.1	T1
BG.7	Kaplama makinesinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.8	Kaplama makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı vb.) yapma yöntemini açıklar.	C.3.1 C.3.2	2.1	T1
BG.9	Yarı mamulün kaplama makinesine yüklenme yöntemini açıklar	D.1.6	2.1	T1
BG.10	Kaplama makinesinde kullanılan makinelerin su, buhar, hava kaçağı vb. durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2	2.1	T1
BG.11	Kaplama makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan kimyasal madde ile ilgili yapılması gereken kontrolleri açıklar.	E.2.1. E.2.2 E.2.3	2.1	T1
BG.12	Banyo pH kontrol yöntemini açıklar.	E.2.2	2.2	T1
BG.13	Kaplama makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	F.1.2	2.3	T1
BG.14	Kaplama makinesinde işlemi bittikten sonra makinenin kapatılma aşamasını açıklar.	F.1.3	2.3	T1
BG.15	Kaplama makinelerinin standart çalışma ayarlarını sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım/donanımları (maske, eldiven, iş elbisesi, iş ayakkabısı, gerekli hallerde gözlük vb.) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Kaplama makinesi ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1 F.2.2	1.2	P1
BY.3	Temizlik sonrası oluşan atıkları ayrıştırarak tanımlı kaplarda toplar.	A.2.1	1.2	P1
*BY.4	Kaplama makinesinde program ile ilgili gerekli ayarları (sıcaklık, geçiş hızı, silindir baskısı, bıçak ayarı vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.1	P1
BY.5	Kaplama işlemi yapılan yarı mamulü uygun yöntemle kontrol eder.	E.3.3 E.3.4 E.3.5	1.3	P1
BY.6	Üretim reçetesine göre kullanılacak malzemeleri (kimyasal madde, su vb.) kullanıma hazırlar.	C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.7	Yarı mamulün ram makinesinde işleme uygunluğunu yöntemine göre kontrol eder.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.8	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı kullanıma hazırlar.	D.2.1 D.2.2	2.1	P1
BY.9	Kaplama makinesinde işlem yapılacak yarı mamulü taşıma aracına uygun pozisyonda yerleştirir.	D.1.3 D.1.4	2.1	P1
*BY.10	Kaplama makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.2	P1
BY.11	İşlem görmüş yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, leke vb.) olup olmadığını kontrol eder.	E.3.1	2.2	P1
BY.12	Makineden çıkan yarı mamulde istenilen özelliklerin elde edilip edilmediğini kontrol eder.	E.3.2	2.2	P1
BY.13	Taşıyıcı aracı, temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.3	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamul zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.3	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.3	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Ulusal Yeterlilik Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri**

	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu /Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
1.	H. Emin DURMUŞ	1999, Marmara Ü. Tekstil Teknoloji Öğretmenliği	2010 – Devam ediyor Türk Tekstil Vakfı (METAL Mesleki Teknik Anadolu Lisesi) – Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası Eğitmen 2000-2010 Mekik Halı – Birlik Mensucat – Nur Yıldız – Arı Teks – Lüks Kadife İşletmelerinde İplik – Dokuma-Boya Terbiye Bölümlerinde İşletme Şeflikleri.
2.	Şennur ALDATMAZ	2000 Marmara Üniv. Tekstil Terbiye Öğretmenliği. Lisans. Marmara Üniv. Tekstil Teknolojisi yüksek lisans halen devam ediyor	2011-devam ediyor. Çerkezköy Türk Tekstil Vakfı (METAL Mesleki teknik Anadolu Lisesi) Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası Eğitmen 1996-2000Maser Holding üretim 2002-2009Maser Holding iplik, örme terbiye işletmeleri üretim ve laboratuvar yöneticilik
3.	Eyyüp ONAT	1987, H.Ü. Fen.Bil.Ens. (İstatistik)Yüksek Lisans 1983, H.Ü. Fen.Fak. İstatistik, Lisans	2016 – devam ediyor, MYK, Moderatör 2010-2016 EDUSER, UMS-UY Moderatörlük ve Ölç. Değ. Uzmanı 1983-1997 ÖSYM, B.Sayar Programcı, Ölç.Değ.Uzmanı
4	Murat KIROĞLU	2018 Bartın Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Yüksek Lisans 1999 Marmara Üniversitesi Tekstil öğretmenliği	2016-2020-halen devam ediyor Tekstil Vakfı (METAL Mesleki Teknik Anadolu Lisesi Okul Müdürü 1999-2016 Tekstil Öğretmeni Tekstil Vakfı (METAL Mesleki Teknik Anadolu Lisesi
5	Erdinç MANCAR	Ortaokul	2009 – Devam ediyor Türk Tekstil Vakfı (METAL Mesleki Teknik Anadolu Lisesi terbiye usta öğretici 2008-1997 ATT Tekstil formen 1993-1997 Caan Tekstil baskı boya ustası

6	Bülent CANBAŞ	Hacettepe Üniversitesi Kimya	2000-halen devam ediyor. ATT Tekstil işletme müdürü
7	Kerim ARSLAN	Lise	1990-halen devam ediyor. ATT Tekstil İnsan Kaynakları Müdürü

**Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.*

EK 2: Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Abant İzzet Baysal Üniversitesi (Bolu Meslek Yüksekokulu-Tekstil Teknolojisi)

Abant İzzet Baysal Üniversitesi (Gerede Meslek Yüksekokulu-Tekstil Teknolojisi)

Adana Sanayi Odası

Adana Ticaret Odası

Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği

Adnan Menderes Üniversitesi (Nazilli Meslek Yüksekokulu)

Adnan Menderes Üniversitesi-Söke Meslek Yüksekokulu-Tekstil Teknolojisi

Akdeniz İhracatçı Birlikleri

Akdeniz Üniversitesi-Serik Gülsün-Süleyman Süral Meslek Yüksekokulu-Tekstil Teknolojisi

Akın Tekstil A.Ş.

Aksa

Alberk QA

Altınyıldız Tekstil ve Konfeksiyon A.Ş.

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Ticaret Odası (ATO)

Antalya İhracatçı Birlikleri

Ares Belgelendirme

Arsan Dokuma Boya Sanayi ve Tic. A.Ş.

Arta Tekstil

AS Kalite

Asil Belge A.Ş.

Atasoy Çevre Analiz Danışmanlık

Att Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Aybars Sınav Eğitim ve Belgelendirme

Aydın Ticaret Odası

Babadağ Ticaret Odası

Bahariye Mensucat ve Ticaret A.Ş.

Balikesir Sanayi Odası

Balikesir Ticaret Odası

Balikesir Üniversitesi (Balikesir Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

Balikesir Üniversitesi Dursunbey Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Bartın Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu (BASİFED)

Belge MOD

Beykent Üniversitesi Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Bilecik Şeyh Edebali Üniversitesi Pazaryeri Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Bil-Kur Tekstil Boya Ticaret ve Sanayi A.Ş

Bingöl Üniversitesi Bingöl Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

BOSSA Ticaret ve Sanayi İşletmeleri T.A.Ş.

Boyteks Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş

BTSO MESYEB

Buldan Ticaret Odası

Bursa Tic. ve San. Odası

Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi (Yenice Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

CASBEM

Celâl Bayar Üniversitesi (Salihli Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

Çerkezköy OSGB

Certürk

Ceyhan Ticaret Odası

Coats Türkiye İplik Sanayi A.Ş

Çukurova Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Çukurova Üniversitesi Adana Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Çukurova Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Cumhuriyet Üniversitesi Sivas Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Denizli Sanayi Odası

Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği

Denizli Ticaret Odası

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Dicle Üniversitesi Diyarbakır Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Diktaş Dikiş İplik Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Dinarsu

Dokuz Eylül Üniversitesi (Tekstil Mühendisliği Bölümü)

Dokuz Eylül Üniversitesi (İzmir Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

Düzce Üniversitesi (Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

Ege İhracatçı Birlikleri

Ege Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Ege Üniversitesi Emel Akın Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

EGEBELGE

Emin Tekstil

Enka Belgelendirme

Erciyes Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Erciyes Üniversitesi Mustafa Çıkrıkçıoğlu Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Eren Holding

Eskişehir Sanayi Odası

Eskişehir Ticaret Odası

Gasbem

Gaziantep Sanayi Odası

Gaziantep Ticaret Odası

Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Gaziantep Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Gaziosmanpaşa Üniversitesi Tokat Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Giresun Üniversitesi Şebinkarahisar Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği

Hak-İş Konfederasyonu

HAMLE Tekstil San. Ve Tic. A.Ş.

Hüseyin Özdilek Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi

İHKİB

İHKİB Kağıthane Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi

İnönü Üniversitesi (Sürekli Eğitim Uygulama ve Araştırma Merkezi)

İnönü Üniversitesi (Yakınca Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

İpekiş Mensucat Türk A.Ş.

İstanbul Aydın Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

İstanbul Mesleki Sınav Merkezi

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi (Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi)

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Ticaret Odası (İTO)

İTHİB

İTKİB

İzmir Ticaret Odası

Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Karadeniz Teknik Üniversitesi Trabzon Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Kariyer Belgelendirme

Kasar & Dual Tekstil San. A.Ş.

Kayseri Sanayi Odası

Kayseri Ticaret Odası

Kilim Grup

Kipaş Mensucat İşletmeleri A.Ş.

Kırklareli Üniversitesi Lüleburgaz Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Kırklareli Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Kıvanç Tekstil San. Tic. A.Ş.

Kocaeli Sanayi Odası

Kocaeli Üniversitesi

Kandıra Meslek Yüksekokulu

Tekstil Teknolojisi

Konya Sanayi Odası

Konya Ticaret Odası

Korteks Bursa

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

Lonca Belgelendirme

Lüks Kadife Tic. ve san. A.Ş.

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Bölümü

Marmara Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Mavi Akademi

Mavi Belge

MD Uluslararası Belgelendirme

MEB Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

Meridyen Sınav Belgelendirme

Migiboy Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Namık Kemal Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Namık Kemal Üniversitesi Çerkezköy Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Namık Kemal Üniversitesi Çorlu Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Namık Kemal Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Necmettin Erbakan (Konya) Üniversitesi (Konya Ereğli Kemal Akman Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

Nil Örme Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Oğuz Tekstil SAN. VE TİC.A.Ş

Örkum Tekstil San. Tic. A.Ş.

Örme Sanayicileri Derneği

Ormo

Orta Anadolu

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği (OTİAD)

Özerdem Tekstil

Öziplik İş Sendikası

Öztek Tekstil Terbiye San. ve Tic. A.Ş.

Paksoy Akademi

Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Pamukkale Üniversitesi Denizli Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği

Pisa Tekstil ve Boya Fabrikaları A.Ş.

PRS Belgelendirme

Recep Tayyip Erdoğan Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Sabancı mesleki ve teknik anadolu lisesi

Sakarya Üniversitesi Ferizli Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Saray Hali A.Ş.

Şark Mensucat Fabrikası A.Ş.

SC Belgelendirme

SDS 4G Belgelendirme

Şehit Büyükelçi Galip Balkar Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi

Şevkat Boya Emprime Baskı San. Tic. Ltd. Şti.

Söktaş Dokuma İşletmeleri Sanayi Ve Ticaret A.Ş.

Sönmez Belgelendirme

Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendiliği Bölümü

Süleyman Demirel Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

T.C Aile, Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı

Tamteks

Tekstil işçileri sendikası

Tekstiltürk

Temtaş

Toraman Tekstil

Toraman Tekstil

Trakya Üniversitesi (Edirne Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi)

Tüketici Hakları Derneği (THD)

Tüketici Yararına Araştırma Derneği (TÜYADER)

Türk Sanayicileri Ve İşadamları Derneği (TÜSİAD)

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)

Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği (TGSD)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı)

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği (SUSEP)

Türkiye Tekstil Örmek Ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası (Teksif)

Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği

Türkiye tekstil, hazır giyim, deri san. tekn. ve tas. araç. geliştirme vakfı (TARGEV)

Türkiye Yeşilay Cemiyeti (YEŞİLAY)

Uludağ İhracatçı Birlikleri

Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Uludağ Üniversitesi İnegöl Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Uludağ Üniversitesi Orhangazi Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Uludağ Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Ünteks boya baskı aŗe

Uşak Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Uşak Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Usta Belge Denizli

Uzman Yirmi Osgb

Vakko Tekstil ve Hazır Giyim Sanayi İşletmeleri A.Ş.

Vatan Belge

Yalova Üniversitesi Yalova Meslek Yüksekokulu Tekstil Teknolojisi

Yöntem Inegöl OSGB

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)

Yünsa Yünlü Sanayi Ve Ticaret A.Ş.

Zeynar Tekstil İşletmeleri A.Ş.

Zorluteks Tekstil Ticaret ve Sanayi A.Ş

EK 3: MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Ali PATLAR,	Başkan Yardımcısı (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Hanife Burcu YILDIRIM,	Üye (Türkiye İhracatçıları Meclisi)
Rahime AVŞAR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Elif DOĞAN,	Üye (Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Levent OĞUZ,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Yılmaz UÇAR,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Pınar ÖZCAN,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Nevzat SEYREK,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Neşet ERDOĞAN,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Asalettin ARSLANOĞLU,	Üye (Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

EK 4: MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK,	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Dr. Recep ALTIN,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)