



BİTİM İŞLEMLERİ OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REVİZYON NO: 02

REFERANS KODU

13UY0137-4

GİRİŞ

Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) 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 4) 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: Kumaşın 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,

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

ifade eder.

13UY0137-4/BİTİM İŞLEMLERİ OPERATÖRÜ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Bitim İşlemleri Operatörü
2	REFERANS KODU	13UY0137-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8154 (Ağartma, boyama ve kumaş temizleme makineleri operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A) YAYIN TARİHİ	6.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	Bu yeterlilik Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	10UMS0075-4/Bitim işlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
13UY0137-4/A1: İSG, Çevre Koruma, Yönetmelik Sorumluluklar ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
13UY0137-4/B1: Dekatür 13UY0137-3/B2: Kalandır 13UY0137-3/B3: Sanfor 13UY0137-3/B4: Şardon 13UY0137-3/B5: Tıraşlama 13UY0137-3/B6: Fikse (buharlama) 13UY0137-3/B7: Kurutma 13UY0137-3/B8: Dinkleme 13UY0137-3/B9: Ram 13UY0137-3/B10: 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 4), Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır. 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 bölümlerinde 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: - 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

**13UY0137-4/A1 İSG, ÇEVRE KORUMA, YÖNETSEL SORUMLULUKLAR VE KALİTE
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İSG, Çevre Koruma, Yönetmelik Sorumluluklar ve Kalite
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/A1
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) 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: Kalite gereklilikleri ile yönetsel prosedürleri açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: İş organizasyonu prosedürlerini açıklar. 2.2: Makine ve personel performans takip prosedürlerini açıklar. 2.3: İşe ait kalite gerekliliklerini ayırt eder. 2.4: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan etkisini 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 33 (otuz 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 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. İş Sağlığı ve Güvenliği
 - 1.2. İSG talimatları
 - 1.3. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.4. Acil durum talimatları
 - 1.5. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.6. Tehlike, risk ve ramak kala kavramları
 - 1.7. Tehlike ve risklere karşı alınması gereken önlemler
 - 1.8. Kişisel korucu donanımlar
 - 1.9. Uyarı İşaret ve levhaları
 - 1.10. Kimyasal madde dökülme/sıçrama durumlarında uygulanan prosedürler
 - 1.11. Kimyasal madde dökülme durumlarında kullanılan malzemeleri
 - 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 uygulanması gereken kalite gereklilikleri
 - 3.2. Sistem, donanım, alet ve araçların kalite gereklilikleri
 - 3.3. İş süreçlerini kalite gerekliliklerine göre gerçekleştirme
 - 3.4. İş süreçlerinde ortaya çıkan uygunsuzluklar
 - 3.5. Uygunsuzluk giderme yöntemlerini uygulama
 - 3.6. Üretimin sürekliliğini sağlama prosedürleri
 - 3.7. Makinelerin bakım-onarım ve periyodik bakım prosedürleri
 - 3.8. Makine performansını belirleyen öğeler
 - 3.9. Personel performansını belirleyen öğeler
4. Mesleki Gelişim
 - 4.1. Mesleki mevzuat
 - 4.2. Mesleki terminoloji
 - 4.3. Mesleki yenilik ve gelişmeler
 - 4.4. Gözlem yapma ve değerlendirme
 - 4.5. Mesleki bilgi ve deneyimleri aktarma
 - 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
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	1.1	T1
BG.5	Çalışma ortamında kimyasal madde dökülme durumlarında kullanılan malzemeleri listeler.	A.1.6	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 planına göre iş planı hazırlama prosedürlerini açıklar.	B.1.1 B.1.2 B.1.3	2.1	T1
BG.13	İş akışı planlama prosedürlerini açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1
BG.14	Üretimin sürekliliğini sağlama prosedürlerini açıklar.	B.2.1 B.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.15	Sorumluluğundaki makinelerin bakım-onarım ve periyodik bakım prosedürlerini açıklar.	C.2.1 C.2.2 C.2.4	2.2	T1
BG.16	Sorumluluğundaki makinelerde sızıntı, kaçak vb. arıza durumlarda uygulanan prosedürleri açıklar.	C.1.1 C.1.2	2.2	T1
BG.17	Üretim hatlarındaki makinelerin boş kalmadan doğru malzemeyle beslenmesinde uygulanan adımları sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.18	Makine performans takip prosedürlerini açıklar.	H.1.1- H.1.4	2.2	T1
BG.19	Makine performansını belirleyen öğeleri (duruş sayıları, hatalı ürün miktarı vb.) açıklar.	H.1.1- H.1.4	2.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.20	Personel performans takip prosedürlerini açıklar.	H.2.1 H.2.2 H.2.3	2.2	T1
BG.21	Personel performansını belirleyen öğeleri (Üretim miktarı, hatalı ürün miktarı vb.) açıklar.	H.2.1 H.2.2 H.1.2 I.2.3	2.2	T1
BG.22	Üretim performansı düzeltici ve geliştirici faaliyetleri açıklar.	H.3.1 H.3.2	2.2	T1
BG.23	Üretim çıktılarına göre verimliliği takip etme prosedürlerini açıklar.	H.1.1 H.1.3	2.2	T1
BG.24	Üretim sürecinde uygulanması gereken kalite gerekliliklerini ayırt eder.	A.3.1 A.3.2	2.3	T1
BG.25	Sistem, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.1 A.3.2	2.3	T1
BG.26	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	2.3	T1
BG.27	Yarı mamuldeki bitim işlemlerine uygun olmayan hataları açıklar.	E.1.5 E.1.7 E.1.2	2.3 1.3	T1
BG.28	Bitim işlemleri süreçlerinde oluşan hataları sıralar.	F.3.1	2.3	T1
BG.29	Bitim işlemleri süreçlerinde oluşan hataları düzeltici faaliyetleri açıklar.	F.4.1 F.4.2 F.4.3 F.4.4	2.3	T1
BG.30	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	I.1.1 I.1.2 I.1.3	2.4	T1
BG.31	Mesleği ile ilgili gelişmeleri takip etmenin önemini açıklar.	I.1.4	2.4	T1
BG.32	Mesleki bilgi ve iş deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarma yöntemini açıklar.	I.2.1 I.2.2 I.2.3	2.4	T1
BG.33	Meslekle ilgili temel kavramları açıklar.	I.1.1 I.1.2 I.2.1 I.2.2	2.4	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.

13UY0137-4/B1: DEKATÜR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Dekatür
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B1
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Dekatür işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Dekatür işlemleri ön hazırlıklarını yürütür.		
2.2: Dekatür işlemlerini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 9 (dokuz) 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 B1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B1-2’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 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 işlemleri sonrası işlemler
 - 3.2. Dekatür işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 3.3. Dekatür işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
 - 3.4. Dekatür işlemlerinde kullanılan malzemeler
 - 3.5. Dekatür işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
 - 3.6. Dekatür makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
 - 3.7. Dekatür makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
 - 3.8. Dekatür makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
 - 3.9. Dekatür makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
 - 3.10. Dekatür makinesinde program ayarlarının yapılması
 - 3.11. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
 - 3.12. İş bitiminde dekatür makinesinin kapatılma aşamaları
 - 3.13. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
 - 3.14. Makineyi çalıştırma
 - 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
 - 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

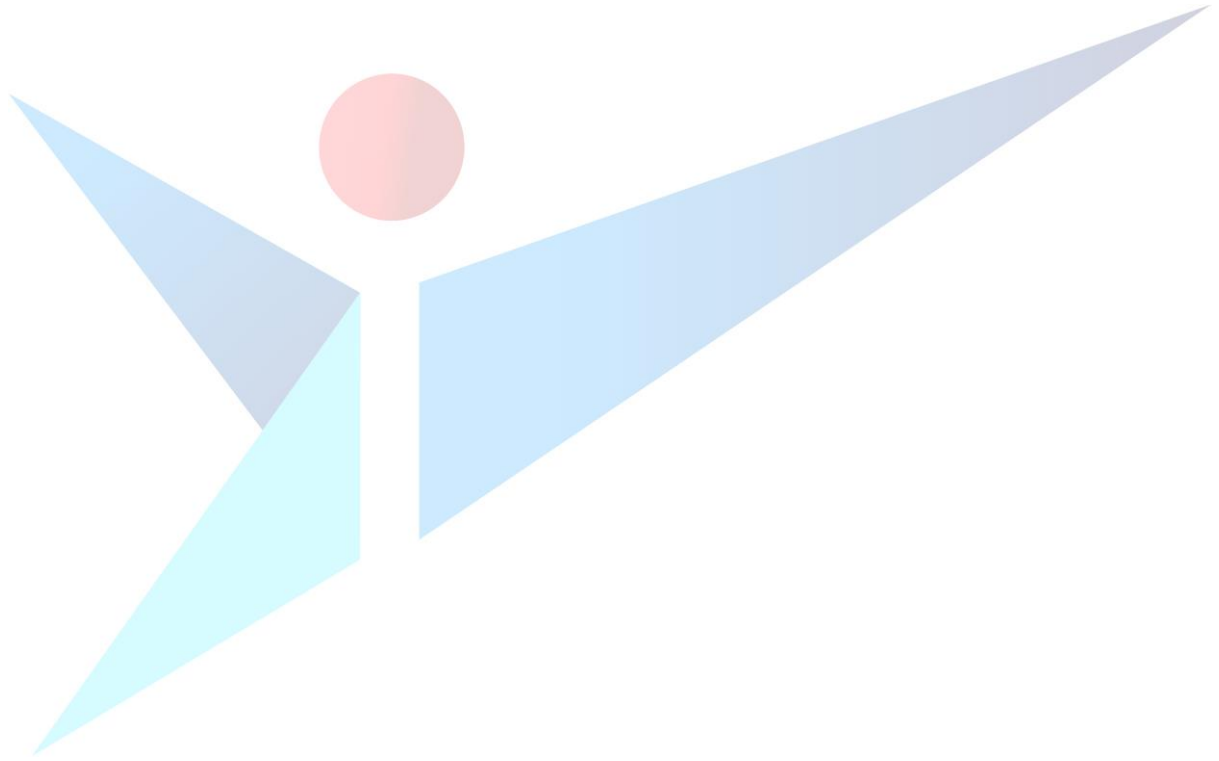
No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Dekatür makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Dekatür makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Dekatür makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Dekatür makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar.	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Dekatür makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Dekatür makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Dekatür makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde dekatür makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D.1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Dekatür makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1
*BY.7	Dekatür makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.8	Dekatür makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3 1.3	P1
BY.9	Dekatür makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.



13UY0137-4/B2: KALANDIR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kalandır
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B2
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Kalandır işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Kalandır işlemleri ön hazırlıklarını yürütür.		
2.2: Kalandır işlemlerini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 9 (dokuz) 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 B2-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B2-2’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 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. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
- 3.2. İş bitiminde kalandır makinesinin kapatılma aşamaları
- 3.3. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
- 3.4. Kalandır işlemleri sonrası işlemler
- 3.5. Kalandır işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.6. Kalandır işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.7. Kalandır işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.8. Kalandır işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
- 3.9. Kalandır makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
- 3.10. Kalandır makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
- 3.11. Kalandır makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.12. Kalandır makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
- 3.13. Kalandır makinesinde program ayarlarının yapılması
- 3.14. Makineyi çalıştırma
- 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
- 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
- 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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 makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Kalandır makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Kalandır makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Kalandır makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Kalandır makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Kalandır makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Kalandır makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde kalandır makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Kalandır makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1
*BY.7	Kalandır makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.8	Kalandır makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3 1.3	P1
BY.9	Kalandır makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B3 SANFOR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Sanfor
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B3
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Sanfor işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Sanfor işlemleri için ön hazırlıkları yürütür.		
2.2: Sanfor işlemini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
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 9 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 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 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. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
- 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.6. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.8. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.9. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler

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. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
- 3.2. İş bitiminde sanfor makinesinin kapatılma aşamaları
- 3.3. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
- 3.4. Makineyi çalıştırma
- 3.5. Sanfor işlemleri sonrası işlemler
- 3.6. Sanfor işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.7. Sanfor işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.8. Sanfor işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.9. Sanfor işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
- 3.10. Sanfor makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
- 3.11. Sanfor makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
- 3.12. Sanfor makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.13. Sanfor makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
- 3.14. Sanfor makinesinde program ayarlarının yapılması
- 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
- 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
- 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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 makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Sanfor makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Sanfor makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Sanfor makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Sanfor makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Sanfor makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Sanfor makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde sanfor makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Sanfor makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.7	Sanfor makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.8	Sanfor makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.9	Sanfor makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B4 ŞARDON YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Şardon
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B4
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Şardon işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Şardon işlemleri ön hazırlıklarını yürütür.		
2.2: Şardon işlemlerini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
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 9 (dokuz) 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 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 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. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
 - 3.2. İş bitiminde dekatür makinesinin kapatılma aşamaları
 - 3.3. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
 - 3.4. Makineyi çalıştırma
 - 3.5. Şardon işlemleri sonrası işlemler
 - 3.6. Şardon işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 3.7. Şardon işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
 - 3.8. Şardon işlemlerinde kullanılan malzemeler
 - 3.9. Şardon işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
 - 3.10. Şardon makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
 - 3.11. Şardon makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
 - 3.12. Şardon makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
 - 3.13. Şardon makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
 - 3.14. Şardon makinesinde program ayarlarının yapılması
 - 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
 - 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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 makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Şardon makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Şardon makinesinde yapılması gerekli ayarları (pasaj, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Şardon makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Şardon makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Şardon makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Şardon makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde şardon makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Şardon makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (pasaj, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.7	Şardon makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.8	Şardon makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.9	Şardon makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B5 TIRAŞLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Tıraşlama
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B5
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	6.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Tıraşlama işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Tıraşlama işlemleri ön hazırlıklarını yürütür.		
2.2: Tıraşlama işlemlerini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 9 (dokuz) 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 B5-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<u>Performansa dayalı sınav (P1):</u> 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. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
- 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.6. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.8. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.9. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler

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

3. Tıraşlama

- 3.1. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
- 3.2. İş bitiminde tıraşlama makinesinin kapatılma aşamaları
- 3.3. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
- 3.4. Makineyi çalıştırma
- 3.5. Tıraşlama işlemleri sonrası işlemler
- 3.6. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.7. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.8. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.9. Tıraşlama işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
- 3.10. Tıraşlama makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
- 3.11. Tıraşlama makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
- 3.12. Tıraşlama makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.13. Tıraşlama makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
- 3.14. Tıraşlama makinesinde program ayarlarının yapılması
- 3.15. Tıraşlama makinesinde yapılması gerekli ayarlar
- 3.16. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
- 3.17. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
- 3.18. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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 makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Tıraşlama makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Tıraşlama makinesinde yapılması gerekli ayarları (pasaj, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Tıraşlama makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Tıraşlama makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Tıraşlama makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Tıraşlama makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde tıraşlama makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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	Tıraşlama makinesi ve çevresinin temizliğini kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Tıraşlama makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (pasaj, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.7	Tıraşlama makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.8	Tıraşlama makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.9	Tıraşlama makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B6 FİKSE (BUHARLAMA) YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Fikse (Buharlama)
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B6
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Fikse (buharlama) işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Fikse (buharlama) işlemleri ön hazırlıklarını yürütür. 2.2: Fikse (buharlama) işlemlerini yürütür. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
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 9 (dokuz) 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 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 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 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. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
 - 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.6. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
 - 1.7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.8. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.9. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
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. Fikse işlemleri sonrası işlemler
 - 3.2. Fikse işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 3.3. Fikse işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
 - 3.4. Fikse işlemlerinde kullanılan malzemeler
 - 3.5. Fikse işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
 - 3.6. Fikse makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
 - 3.7. Fikse makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
 - 3.8. Fikse makinesinde işlemleri biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
 - 3.9. Fikse makinesinde işlemleri biten yarı mamulün sevk işlemleri
 - 3.10. Fikse makinesinde program ayarlarının yapılması
 - 3.11. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
 - 3.12. İş bitiminde fikse makinesinin kapatılma aşamaları
 - 3.13. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
 - 3.14. Makineyi çalıştırma
 - 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
 - 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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	Fikse makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Fikse makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Fikse makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Fikse makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Fikse makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Fikse makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Fikse makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde fikse makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Fikse makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (pasaj, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.7	Fikse makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.8	Fikse makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.9	Fikse makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B7 KURUTMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kurutma
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B7
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Kurutma işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Kurutma işlemleri ön hazırlıklarını yürütür.		
2.2: Kurutma işlemlerini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 9 (dokuz) 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		
Performansa dayalı sınav (P1): 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. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
- 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.6. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.8. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.9. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler

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. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
- 3.2. İş bitiminde kurutma makinesinin kapatılma aşamaları
- 3.3. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
- 3.4. Kurutma işlemleri sonrası işlemler
- 3.5. Kurutma işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.6. Kurutma işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.7. Kurutma işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.8. Kurutma işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
- 3.9. Kurutma makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
- 3.10. Kurutma makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
- 3.11. Kurutma makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.12. Kurutma makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
- 3.13. Kurutma makinesinde program ayarlarının yapılması
- 3.14. Makineyi çalıştırma
- 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
- 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
- 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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	Kurutma makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Kurutma makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Kurutma makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Kurutma makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Kurutma makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Kurutma makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.8	Kurutma makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.9	İş bitiminde kurutma makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Kurutma makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (pasaj, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1
*BY.7	Kurutma makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.8	Kurutma makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.9	Kurutma makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B8 DİNKLEME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Dinkleme
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B8
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Dinkleme işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Dinkleme işlemleri ön hazırlıklarını yürütür. 2.2: Dinkleme işlemleri yürütür. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 11 (on bir) 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		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B8-2’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 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 [B8]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****1. İSG ve Çevre Koruma**

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

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

2. Dinkleme

- 2.1. Dinkleme işlemleri sonrası işlemler
- 2.2. Dinkleme işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 2.3. Dinkleme işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 2.4. Dinkleme işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 2.5. Dinkleme işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
- 2.6. Dinkleme makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
- 2.7. Dinkleme makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
- 2.8. Dinkleme makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 2.9. Dinkleme makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
- 2.10. Dinkleme makinesinde program ayarlarının yapılması
- 2.11. Dinkleme makinesinde yapılan işlemlerde kimyasal madde ve su ekleme yöntemi
- 2.12. Fuların pH kontrol yöntemi
- 2.13. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
- 2.14. İş bitiminde dekatür makinesinin kapatılma aşamaları
- 2.15. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
- 2.16. Makineyi çalıştırma
- 2.17. Üretim hattında malzeme takip prosedürü

- 2.18. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 2.19. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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	Dinkleme makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Dinkleme makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Dinkleme makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3 F.2.3	2.1	T1
BG.4	Dinkleme makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Dinkleme makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Dinkleme makinesinde yapılan işlemlerde kimyasal madde ve su ekleme yöntemini açıklar.	D.2.1 D.2.2	2.2	T1
BG.8	Fuların pH kontrol yöntemini açıklar.	F.2.2	2.2	T1
BG.9	Dinkleme makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.10	Dinkleme makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.11	İş bitiminde dinkleme makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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	Dinkleme makinesi ve çevresinin temizliğini kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Dinkleme makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1
BY.7	Eklenen kimyasal maddenin makineye doğru bir şekilde aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.	F.2.1	2.2	P1
BY.8	Eklenen suyun makineye doğru bir şekilde aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.	F.2.1	2.2	P1
*BY.9	Dinkleme makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.10	Dinkleme makinesinde yapılan işlemlerde pH ile ilgili kontrolleri yöntemine göre yapar.	F.2.2	2.2	P1
BY.11	Dinkleme makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.12	Dinkleme makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B9 RAM YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Ram
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B9
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Ram işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: Ram işlemleri ön hazırlıklarını yürütür. 2.2: Ram işlemlerini yürütür. 2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 11 (on bir) 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 B9-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Performansa dayalı sınav (P1): 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 B9-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir.		

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik 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. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
 - 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
 - 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
 - 1.6. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
 - 1.7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.8. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.9. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
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. Fuların pH kontrol yöntemi
 - 3.2. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
 - 3.3. İş bitiminde ram makinesinin kapatılma aşamaları
 - 3.4. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
 - 3.5. Makineyi çalıştırma
 - 3.6. Ram işlemleri sonrası işlemler
 - 3.7. Ram işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 3.8. Ram işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
 - 3.9. Ram işlemlerinde kullanılan malzemeler
 - 3.10. Ram işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
 - 3.11. Ram makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
 - 3.12. Ram makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
 - 3.13. Ram makinesinde işlemleri biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
 - 3.14. Ram makinesinde işlemleri biten yarı mamulün sevk işlemleri
 - 3.15. Ram makinesinde program ayarlarının yapılması
 - 3.16. Ram makinesinde yapılan işlemlerde kimyasal madde ve su ekleme yöntemi
 - 3.17. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
 - 3.18. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 3.19. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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	Ram makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Ram makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Ram makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3	2.1	T1
BG.4	Ram makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Ram makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Ram makinesinde yapılan işlemlerde kimyasal madde ve su ekleme yöntemini açıklar.	D.2.1 D.2.2	2.2	T1
BG.8	Fulardın pH kontrol yöntemini açıklar.	F.2.2	2.2	T1
BG.9	Ram makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.10	Ram makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.11	İş bitiminde ram makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.5	Ram makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, silindir, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3 F.2.3	2.1	P1
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1
BY.7	Eklenen kimyasal maddenin makineye doğru bir şekilde aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder	F.2.1	2.2	P1
BY.8	Eklenen suyun makineye doğru bir şekilde aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder	F.2.1	2.2	P1
*BY.9	Ram makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.10	Ram makinesinde yapılan işlemlerde pH ile ilgili kontrolleri yöntemine göre yapar.	F.2.2	2.2	P1
BY.11	Ram makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.12	Ram makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	2.3 1.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

13UY0137-4/B10 KAPLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kaplama
2	REFERANS KODU	13UY0137-4/B10
3	SEVİYE	4
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	
10UMS0075-4/Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini uygular.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
<u>Öğrenme Kazanımı 2: Kaplama işlemlerini yürütür.</u>		
Alt Öğrenme Kazanımları:		
2.1: Kaplama işlemleri ön hazırlıklarını yürütür.		
2.2: Kaplama işlemlerini yürütür.		
2.3: Üretim sonrası işlemleri yürütür.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan Seçmeli Sınav (T1): 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 11 (on bir) 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		
Performansa dayalı sınav (P1): Ek B10-2’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 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. İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.2. Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere karşı önlem alma
- 1.3. İş süreçlerinde kişisel koruyucu donanımları kullanma
- 1.4. Sağlık ve güvenlik işaretlerini iş süreçlerinde kullanma
- 1.5. Araç, gereç ve ekipmanların iş süreçlerinde güvenli kullanımı
- 1.6. Makine ve ekipmanların güvenlik donanımları
- 1.7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.8. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
- 1.9. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler

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. İş akış programının hazırlığı ve makineye yüklenmesi
- 3.2. İş bitiminde kaplama makinesinin kapatılma aşamaları
- 3.3. İşlem sonucu yarı mamüle yönelik yapılan kontroller
- 3.4. Kaplama işlemleri sonrası işlemler
- 3.5. Kaplama işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar
- 3.6. Kaplama işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar
- 3.7. Kaplama işlemlerinde kullanılan malzemeler
- 3.8. Kaplama işlemlerinde kullanılan yarı mamuller
- 3.9. Kaplama makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemler
- 3.10. Kaplama makinesi ve çevresinin temizlik işlemleri
- 3.11. Kaplama makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemi
- 3.12. Kaplama makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemleri
- 3.13. Kaplama makinesinde program ayarlarının yapılması
- 3.14. Makineyi çalıştırma
- 3.15. Üretim hattında malzeme takip prosedürü
- 3.16. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
- 3.17. Yarı mamulün kullanıma uygunluğunun kontrolü

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	Kaplama makinesinde iş emrine göre ilgili programı seçme yöntemini açıklar.	D.4.1	2.1	T1
BG.2	Kaplama makinesi ve çevresinin temizlenme yöntemini açıklar.	D.1.1 D.1.2 G.2.1 G.2.2	2.1	T1
BG.3	Kaplama makinesinde yapılması gerekli ayarları (sıcaklık, basınç, geçiş hızı vb.) açıklar.	D.4.3 F.2.3	2.1	T1
BG.4	Kaplama makinesi ayarları ile ilgili sorun olması durumunda yapılması gereken işlemleri açıklar	D.4.2	2.2	T1
BG.5	Üretim hattında malzeme takip prosedürünü açıklar.	E.2.1 E.2.2	1.3	T1
BG.6	Kaplama makinesinde yapılan işlemlerde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	E.1.1 E.2.2	2.2	T1
BG.7	Kaplama makinesinde yapılan işlemlerde kimyasal madde ve su ekleme yöntemini açıklar	D.2.1 D.2.2	2.2	T1
BG.8	Kaplamada kullanılan kimyasal maddenin pH kontrol yöntemini açıklar.	F.2.2	2.2	T1
BG.9	Kaplama makinesinde işlemi biten yarı mamulün makineden çıkartma yöntemini açıklar.	G.1.1	2.3	T1
BG.10	Kaplama makinesinde işlemi biten yarı mamulün sevk işlemlerini açıklar.	G.1.2 D.3.3	2.3	T1
BG.11	İş bitiminde kaplama makinesinin kapatılma aşamalarını açıklar.	G.1.3	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 kontrol eder.	D1.1	1.2	P1
BY.3	İş emrine göre makinelerdeki iş akış programını hazırlar.	D.3.1	2.1	P1
BY.4	Hazırlanan iş programlarını makineye yükler.	D.3.2	2.1	P1
*BY.5	Kaplama makinesinde program ile ilgili gerekli detay ayarlarını (sıcaklık, basınç, geçiş hızı, kapasite, program yükleme vb.) yapar.	D.4.3	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.6	Üretim planına göre yarı mamulün kullanıma hazır olup olmadığını kontrol eder.	E.1.3 E.1.4 E.1.2 E.1.6	2.1	P1
BY.7	Kaplamada kullanılan maddenin uygunluğunu kontrol eder.	E.2.1	2.1	P1
BY.8	Eklenen kimyasal maddenin makineye doğru bir şekilde aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder	F.2.1	2.2	P1
*BY.9	Kaplama makinesini kullanım talimatına göre çalıştırır.	F.1.2 F.1.1	2.2	P1
BY.10	Kaplama makinesinde yapılan işlemi sonucunda iş emrine göre uygun yarı mamul elde edilip, edilmediğini kontrol eder.	F.3.2 F.3.3 F.3.4 F.3.5	2.3	P1
BY.11	Kaplama makinesinde işlem gören yarı mamulün üzerinde hata (kırık, abraj, vb.) olup olmadığını kontrol eder.	F.3.1	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 Eğitimci 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 Ü.Tekstil Terbiye Öğretmenliği. Lisans.Marmara Ü. Tekstil Teknolojisi yüksek lisans halen devam ediyor	2011-devam ediyor Çerkezköy Türk Tekstil Vakfı (METAL Mesleki teknik Anadolu Lisesi) Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası Eğitimci 1996-2000 Maser Holding üretim 2002-2009 Maser 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 Türk Tekstil Vakfı (METAL Mesleki Teknik Anadolu Lisesi Okul Müdürü 1999-2016 Tekstil Öğretmeni Tekstil Vakfı (METAL Mesleki Teknik Anadolu Lisesi
5	Erdoğan 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 ediyorATT 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.*

EK2: 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 Sınay 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)
Hanife Burcu YILDIRIM,	Üye (Türkiye İhracatçılar 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)