



ULUSAL
YETERLİLİK



MYK
MESLEKİ YETERLİLİK
KURUMU

ÖN TERBİYE OPERATÖRÜ
SEVİYE 3

REVİZYON NO: 02

REFERANS KODU

13UY0139-3

GİRİŞ

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

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından güncellenmiş; 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,

AĞARTMA (KASAR): Tekstil mamulündeki tabii renklerin (pigmentlerin) bozuşturulması, ıslanma kabiliyetinin artırılması (hidrofilleştirilmesi) ve üzerindeki her türlü yabancı maddelerin arındırılması işlemi,

BANYO (FLOTTE): Kimyasal maddelerin belirli oranlarda karıştırılarak hazırlandığı sulu çözeltiyi,

DOK: Üzerine materyal sarılan silindirik aracı,

HAŞIL: Dokuma kumaşlarda çözgü ipliğinin mukavemetini arttırmak için kullanılan kimyasal maddeyi,

HAŞIL SÖKME: Dokuma kumaş üzerinde bulunan haşılın kumaşa hidrofillik kazandırmak için uzaklaştırılması işlemi,

HAŞIL TESTİ: Materyal üzerinde haşıl amaçlı kimyasal madde kalıp kalmadığını kontrol etmeyi,

HAV: Materyalin yapısından kaynaklanan yüzeyde bulunan lif uçları;

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞ EMRİ KARTI (REFAKAT KARTI): Malzemeye uygulanacak işlemler ile ilgili bilgileri içeren-materyale iliştilmiş kartı,

KARBONİZASYON: Yün ihtiva eden materyalde bulunan bitkisel artıkların, asit kullanılarak giderilmesi işlemi,

KIRIK İZİ: Materyale uygulanan işlemler sırasında veya bitiminde oluşmuş ve daha sonra giderilememiş katlanma, kırışma ve buruşma izini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: 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,

KOSTİKLEME: Materyalin bazik işlemde geçirilerek parlaklık, ağırlık, boyarmadde alma yeteneği ve mukavemetinin istenen yönde değiştirilmesini,

MERSERİZASYON: Selülozik esaslı materyalin gerilim altında bazik işlemde geçirilerek parlaklık, boya alma kabiliyeti ve mukavemetinin artırılmasını,

MUKAVEMET: Malzemenin herhangi bir yönde uygulanan kuvvet veya yüke karşı gösterdiği direnci,

ÖN TERBİYE: Tekstil terbiyesinin başlangıcında, diğer işlemlerine bir hazırlık olarak ve mamulün görünümünü güzelleştirmek için yapılan, mamuldeki yabancı maddeleri uzaklaştırma işlemlerinin tümünü,

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,

TERBİYE: Elyafın, ipliğin, dokusuz yüzeyin, dokuma veya örmeden gelen materyalin veya bitmiş ürünün görünüm ve kullanım özelliklerini değiştirmek, geliştirmek için yapılan işlemlerin bütünü,

YAKMA (GAZE): Materyaldeki istenmeyen havların yakılma işlemini,

PARTİ HAZIRLAMA: Materyalin kontrol edilerek yapılacak işlemler doğrultusunda partilere ayrılmasını ifade eder.

13UY0139-3 ÖN TERBİYE OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Ön Terbiye Operatörü
2	REFERANS KODU	13UY0139-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8154 (Ağartma, boyama ve kumaş temizleme makineleri operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	13UY0139-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite
	11-b) Seçmeli Birimler	13UY0139-3/B1: Yakma (Gaze) 13UY0139-3/B2: Yıkama 13UY0139-3/B3: Merserizasyon 13UY0139-3/B4: Karbonizasyon 13UY0139-3/B5: Ağartma (Kasar işlemi) 13UY0139-3/B6: Haşıl Sökme
	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	Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3), Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır.

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirilmesi 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.	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Üniversitelerin tekstil bölümlerinde lisans düzeyinde mezun olmak ve ön terbiye işlemlerini kapsayan işlerde en az 3 yıl çalışmış olmak, 2. Üniversitelerin tekstil bölümlerinden ön lisans düzeyinde mezun olmak ve ön terbiye işlemlerini kapsayan işlerde en az 5 yıl çalışmış olmak. 	
	Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.	
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; <ol style="list-style-type: none"> 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	Yatay İlerleme Yolu: - Dikey İlerleme Yolu: Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4)
18	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
19	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi

13UY0139-3/A1 İSG, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İSG, Çevre Koruma ve Kalite
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri ayırt eder. 1.3: Çalışma ortamında çevre koruma önlemlerini açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı2: Ön terbiyede mesleki gelişim ve kalite gerekliliklerini açıklar.</u> Alt Öğrenme Kazanımları: 2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ayırt eder. 2.2: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan etkisini açıklar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
	8 a) Teorik Sınav	<p><u>Çoktan Seçmeli Sınav (T1):</u> 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 on beş (15) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az %60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p>
	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. Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemler
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.1.1 A.1.3	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
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	İş kazası, acil durum ve ramak kala kavramlarını tanımlar.	A.1.3 A.1.5	1.2	T1
BG.5	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.1 A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.6	Acil durum planına uygun davranışları sıralar.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri ayırt eder.	A.2.1 A.2.3	1.3	T1
BG.8	Çalışma ortamında geri dönüşümü olan atıkları ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.9	İşletme kaynaklarının tasarruflu kullanıma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.3	T1
BG.10	Üretim sürecinde uygulanması gereken kalite gerekliliklerini ayırt eder.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.11	Makine, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.12	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	2.1	T1
BG.13	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	G.1.1 G.1.2 G.1.3 G.1.4	2.2	T1
BG.14	Birlikte çalıştığı elemanlara aktarılması gereken bilgi ve iş deneyimlerini ayırt eder.	G.2.1 G.2.2	2.2	T1
BG.15	Meslekle ilgili temel kavramları tanımlar.	G.1.1 G.2.1 G.2.2	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0139-3/B1 YAKMA (GAZE) YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Yakma (Gaze)
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/B1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Yakma işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamul, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar.</p> <p>2.2: Yakma makinesini üretime hazırlar.</p> <p>2.3: Yakma işlemlerini yapar.</p> <p>2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>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 12 (on iki) soruluk test uygulanmalıdır. 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 (Ek B1-2)’deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Performansa dayalı sınav (P1): Ek B1-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

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

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. Yakma

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanma
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanma
- 3.3. Makinelerdeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
- 3.4. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile giderilme yöntemleri
- 3.5. Yakma hazırlama işleminde gerekli program ayarları
- 3.6. Yakma hazırlama işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemleri
- 3.7. Yakma hazırlama işlemleri
- 3.8. Yakma hazırlama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemleri
- 3.9. Yakma hazırlama makinesinin standart çalışma değerleri
- 3.10. Yakma işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar ve hazırlık işlemleri
- 3.11. Yakma işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar ile hazırlık işlemleri
- 3.12. Yakma işlemlerinde kullanılan malzemeler ve hazırlık işlemleri
- 3.13. Yakma işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve hazırlık işlemleri
- 3.14. Yakma mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemler
- 3.15. Yakma sonrası işlemler

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	Yakma makinesi ve ekipmanın güvenlik donanım/donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Yakma makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1	1.2 2.1 2.2	T1
BG.3	Yakma sürecinde, materyaldeki hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.3.1 B.2.3 B.2.4	1.3	T1
BG.4	Yakma işlemlerinde hata giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Yakma işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1 D.2.2	2.1	T1
BG.6	Yakma işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.7	Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemleri açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.8	Yakma işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemlerini açıklar.	F.2.2	2.1	T1
BG.9	Yakma makinesi ve ekipmanların hazırlanmasında uygun olmayan durumlara müdahale etme yöntemini açıklar	D.2.2	2.1 2.2	T1
BG.10	Yakma makinesinin standart çalışma değerlerinin (hız, metraj, vb.) anlamlarını açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.11	Yakma makinesinde kaçak (yağ, hava vb.) durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2 B.2.3 B.2.4	2.2	T1
BG.12	Yakma işlemi sonrası yarı mamule yapılacak işlemleri açıklar.	F.1.3	2.4	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 kullanır.	A.1.2 A.1.6	1.1	P1
BY.2	Üretim öncesi makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2 2.2	P1
BY.3	Temizlikte oluşan atıkları ayrıştırarak toplar.	A.2.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda toplar.	A.2.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	D.2.1	2.1	P1
BY.6	İş emrinde belirtilen özelliklerdeki (miktar, lot numarası, hammadde cinsi vb.) yarı mamulü taşıma aracına yöntemine göre yerleştirir.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	Yarı mamul taşıma aracını, makineye uygun pozisyonda yerleştirerek sabitler.	D.1.3 D.1.4	2.2	P1
*BY.8	Yakma işleminde gerekli program ayarlarını (hız, basınç vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.2	P1
*BY.9	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.3	P1
BY.10	Yakma sürecinde, yarı mamulde belirlediği hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) amirine bildirir.	E.3.1 E.3.2 E.3.3 E.3.4 E.4.1 E.4.2	2.3 1.3	P1
BY.11	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.4	P1
BY.12	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.4	P1
BY.13	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.4	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0139-3/B2 YIKAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Yıkama
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/B2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Yıkama işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamul, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar.</p> <p>2.2: Yıkama makinesini üretime hazırlar.</p> <p>2.3: Yıkama işlemlerini yapar.</p> <p>2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>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 12 (on iki) soruluk test uygulanmalıdır. 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 (Ek B2-2)’deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Performansa dayalı sınav (P1): Ek B2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

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

1. İSG ve Çevre Koruma

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

2. Kalite

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

3. Yıkama

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanma
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanma
- 3.3. Makinelerdeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
- 3.4. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile giderilme yöntemleri
- 3.5. Yıkama hazırlama işleminde gerekli program ayarları
- 3.6. Yıkama hazırlama işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemleri
- 3.7. Yıkama hazırlama işlemleri
- 3.8. Yıkama hazırlama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemleri
- 3.9. Yıkama hazırlama makinesinin standart çalışma değerleri
- 3.10. Yıkama işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar ve hazırlık işlemleri
- 3.11. Yıkama işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar ile hazırlık işlemleri
- 3.12. Yıkama işlemlerinde kullanılan malzemeler ve hazırlık işlemleri
- 3.13. Yıkama işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve hazırlık işlemleri
- 3.14. Yıkama sonrası işlemler
- 3.15. Yıkama sonrası üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemler

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	Yıkama makinesi ve ekipmanın güvenlik donanım/donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Yıkama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1	1.2 2.1 2.2	T1
BG.3	Yıkama sürecinde, materyaldeki hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.3.1 B.2.3 B.2.4	1.3	T1
BG.4	Yıkama işlemlerinde hata giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Yıkama işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1 D.2.2	2.1	T1
BG.6	Yıkama işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.7	Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gereken işlemleri açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.8	Yıkama işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemlerini açıklar.	F.2.2	2.1	T1
BG.9	Yıkama makinesi ve ekipmanların hazırlanmasında uygun olmayan durumlara müdahale etme yöntemini açıklar	D.2.2	2.1 2.2	T1
BG.10	Yıkama makinesinin standart çalışma değerlerinin (hız, metraj, vb.) anlamlarını açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.11	Yıkama makinesinde kaçak (yağ, hava vb.) durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2 B.2.3 B.2.4	2.2	T1
BG.12	Yıkama işlemi sonrası yarı mamule yapılacak işlemleri açıklar.	F.1.3	2.4	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 kullanır.	A.1.2 A.1.6	1.1	P1
BY.2	Üretim öncesi makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2 2.2	P1
BY.3	Temizlikte oluşan atıkları ayrıştırarak toplar.	A.2.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda toplar.	A.2.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	D.2.1	2.1	P1
BY.6	İş emrinde belirtilen özelliklerdeki (miktar, lot numarası, hammadde cinsi vb.) yarı mamulü taşıma aracına yöntemine göre yerleştirir.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	Yarı mamul taşıma aracını, makineye uygun pozisyonda yerleştirerek sabitler.	D.1.3 D.1.4	2.2	P1
*BY.8	Yıkama işleminde gerekli program ayarlarını (hız, basınç vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.2	P1
BY.9	Makineye iş emrinde belirtilen miktardaki su vb. maddeleri alır.	E.2.1 C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.2	P1
BY.10	İş emrine göre banyonun pH değerini ayarlar.	E.2.2	2.2	P1
*BY.11	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.3	P1
BY.12	Yıkama sürecinde, yarı mamulde belirlediği hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) amirine bildirir.	E.3.1 E.3.2 E.3.4 E.4.1 E.4.2	2.3 1.3	P1
BY.13	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.4	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.4	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.4	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0139-3/B3 MERSERİZASYON YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Merserizasyon
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/B3
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Merserizasyon işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamul, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar.</p> <p>2.2: Merserizasyon makinesini üretime hazırlar.</p> <p>2.3: Merserizasyon işlemlerini yapar.</p> <p>2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>Çoktan Seçmeli Sınav (T1): B3 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B3-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 12 (on iki) soruluk test uygulanmalıdır. 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 (Ek B3-2)’deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Performansa dayalı sınav (P1): Ek B3-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

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

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İSG ve Çevre Koruma

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

2. Kalite

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

3. Merserizasyon

- 3.1. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanılması
- 3.2. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanılması
- 3.3. Makinelerdeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
- 3.4. Merserizasyon işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar ve hazırlık işlemleri
- 3.5. Merserizasyon işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar ile hazırlık işlemleri
- 3.6. Merserizasyon hazırlama işleminde gerekli program ayarları
- 3.7. Merserizasyon hazırlama işlemleri
- 3.8. Merserizasyon hazırlama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemleri
- 3.9. Merserizasyon işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemleri
- 3.10. Merserizasyon işlemlerinde kullanılan malzemeler ve hazırlık işlemleri
- 3.11. Merserizasyon işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve hazırlık işlemler
- 3.12. Merserizasyon makinesinin standart çalışma değerleri
- 3.13. Merserizasyon sonrası işlemler
- 3.14. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile giderilme yöntemleri
- 3.15. Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemler

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	Merserizasyon makinesi ve ekipmanın güvenlik donanım/donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Merserizasyon makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1	1.2 2.1 2.2	T1
BG.3	Merserizasyon sürecinde, materyaldeki hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.3.1 B.2.3 B.2.4	1.3	T1
BG.4	Merserizasyon işlemlerinde hata giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Merserizasyon işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1 D.2.2	2.1	T1
BG.6	Merserizasyon işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.7	Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için yapılması gereken işlemleri açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.8	Merserizasyon işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemlerini açıklar.	F.2.2	2.1	T1
BG.9	Merserizasyon makinesi ve ekipmanların hazırlanması esnasında uygun olmayan durumlara müdahale etme yöntemini açıklar	D.2.2	2.1 2.2	T1
BG.10	Merserizasyon makinesinin standart çalışma değerlerinin (hız, metraj, vb.) anlamlarını açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.11	Merserizasyon makinesinde kaçak (yağ, hava vb.) durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2 B.2.3 B.2.4	2.2	T1
BG.12	Merserizasyon işlemi sonrası yarı mamule yapılacak işlemleri açıklar.	F.1.3	2.4	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 kullanır.	A.1.2 A.1.6	1.1	P1
BY.2	Üretim öncesi makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2 2.2	P1
BY.3	Temizlikte oluşan atıkları ayrıştırarak toplar.	A.2.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda toplar.	A.2.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	D.2.1	2.1	P1
BY.6	İş emrinde belirtilen özelliklerdeki (miktar, lot numarası, hammadde cinsi vb.) yarı mamulü taşıma aracına yöntemine göre yerleştirir.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	Yarı mamul taşıma aracını, makineye uygun pozisyonda yerleştirerek sabitler.	D.1.3 D.1.4	2.2	P1
*BY.8	Merserizasyon işleminde gerekli program ayarlarını (hız, basınç vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.2	P1
BY.9	Makineye iş emrinde belirtilen miktardaki su vb. maddeleri alır.	E.2.1 C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.2	P1
BY.10	İş emrine göre banyonun pH değerini ayarlar.	E.2.2 E.2.4	2.2	P1
*BY.11	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.3	P1
BY.12	Merserizasyon sürecinde, yarı mamulde belirlediği hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) amirine bildirir.	E.3.1 E.3.2 E.3.4 E.4.1 E.4.2	2.3 1.3	P1
BY.13	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.4	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.4	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.4	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0139-3/B4 KARBONİZASYON YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Karbonizasyon
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/B4
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
0UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Karbonizasyon işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamul, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar.</p> <p>2.2: Karbonizasyon makinesini üretime hazırlar.</p> <p>2.3: Karbonizasyon işlemlerini yapar.</p> <p>2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>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 12 (on iki) soruluk test uygulanmalıdır. 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 (Ek B4-2)’deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Performansa dayalı sınav (P1): Ek B4-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

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 başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

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

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. Karbonizasyon

- 3.1. Karbonizasyon işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve hazırlık işlemleri
- 3.2. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanma
- 3.3. Karbonizasyon hazırlama işleminde gerekli program ayarları
- 3.4. Karbonizasyon hazırlama işlemleri
- 3.5. Karbonizasyon hazırlama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemleri
- 3.6. Karbonizasyon işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemleri
- 3.7. Karbonizasyon işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar ve hazırlık işlemleri
- 3.8. Karbonizasyon işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar ile hazırlık işlemleri
- 3.9. Karbonizasyon işlemlerinde kullanılan malzemeler ve hazırlık işlemleri
- 3.10. Karbonizasyon makinesinin standart çalışma değerleri
- 3.11. Karbonizasyon sonrası işlemler
- 3.12. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanma
- 3.13. Makinelerdeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
- 3.14. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile giderilme yöntemleri
- 3.15. Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemler

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	Karbonizasyon makinesi ve ekipmanın güvenlik donanım/donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Karbonizasyon makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1	1.2 2.1 2.2	T1
BG.3	Karbonizasyon sürecinde, materyaldeki hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.3.1 B.2.3 B.2.4	1.3	T1
BG.4	Karbonizasyon işlemlerinde hata giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Karbonizasyon işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1 D.2.2	2.1	T1
BG.6	Karbonizasyon işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.7	Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için yapılması gereken işlemleri açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.8	Karbonizasyon işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemlerini açıklar.	F.2.2	2.1	T1
BG.9	Karbonizasyon makinesi ve ekipmanların hazırlanmasında uygun olmayan durumlara müdahale etme yöntemini açıklar	D.2.2	2.1 2.2	T1
BG.10	Karbonizasyon makinesinin standart çalışma değerlerinin (hız, metraj, vb.) anlamlarını açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.11	Karbonizasyon makinesinde kaçak (yağ, hava vb.) durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2 B.2.3 B.2.4	2.2	T1
BG.12	Karbonizasyon işlemi sonrası yarı mamule yapılacak işlemleri açıklar.	F.1.3	2.4	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 kullanır.	A.1.2 A.1.6	1.1	P1
BY.2	Üretim öncesi makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2 2.2	P1
BY.3	Temizlikte oluşan atıkları ayrıştırarak toplar.	A.2.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda toplar.	A.2.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	D.2.1	2.1	P1
BY.6	İş emrinde belirtilen özelliklerdeki (miktar, lot numarası, hammadde cinsi vb.) yarı mamulü taşıma aracına yöntemine göre yerleştirir.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	Yarı mamul taşıma aracını, makineye uygun pozisyonda yerleştirerek sabitler.	D.1.3 D.1.4	2.2	P1
*BY.8	Karbonizasyon işleminde gerekli program ayarlarını (hız, basınç vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.2	P1
BY.9	Makineye iş emrinde belirtilen miktardaki su vb. maddeleri alır.	E.2.1 C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.2	P1
BY.10	İş emrine göre banyonun pH değerini ayarlar.	E.2.2 E.2.6	2.2	P1
*BY.11	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.3	P1
BY.12	Karbonizasyon sürecinde, yarı mamulde belirlediği hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) amirine bildirir.	E.3.1 E.3.2 E.3.4 E.4.1 E.4.2	2.3 1.3	P1
BY.13	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.4	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.4	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.4	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0139-3/B5 AĞARTMA (KASAR İŞLEMİ) YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Ağartma (Kasar işlemi)
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/B5
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2:Ağartma işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamul, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar.</p> <p>2.2: Ağartma makinesini üretime hazırlar.</p> <p>2.3: Ağartma işlemlerini yapar.</p> <p>2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>Çoktan Seçmeli Sınav (T1): B5 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B5-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az 12 (on iki) soruluk test uygulanmalıdır. 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 (Ek B5-2)’deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Performansa dayalı sınav (P1): Ek B5-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B5-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

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

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İSG ve Çevre Koruma

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

2. Kalite

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

3. Ağartma

- 3.1. Ağartma hazırlama işleminde gerekli program ayarları
- 3.2. Ağartma hazırlama işlemleri
- 3.3. Ağartma hazırlama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemleri
- 3.4. Ağartma işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemleri
- 3.5. Ağartma işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar ve hazırlık işlemleri
- 3.6. Ağartma işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar ile hazırlık işlemleri
- 3.7. Ağartma işlemlerinde kullanılan malzemeler ve hazırlık işlemleri
- 3.8. Ağartma işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve hazırlık işlemleri
- 3.9. Ağartma makinesinin standart çalışma değerleri
- 3.10. Ağartma sonrası işlemler
- 3.11. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanma
- 3.12. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanma
- 3.13. Makinelerdeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
- 3.14. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile giderilme yöntemleri
- 3.15. Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemler

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	Ağartma makinesi ve ekipmanın güvenlik donanım/donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Ağartma makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1	1.2 2.1 2.2	T1
BG.3	Ağartma sürecinde, materyaldeki hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.3.1 B.2.3 B.2.4	1.3	T1
BG.4	Ağartma işlemlerinde hata giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Ağartma işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1 D.2.2	2.1	T1
BG.6	Ağartma işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.7	Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için yapılması gereken işlemleri açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.8	Ağartma işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemlerini açıklar.	F.2.2	2.1	T1
BG.9	Ağartma makinesi ve ekipmanların hazırlanmasında uygun olmayan durumlara müdahale etme yöntemini açıklar	D.2.2	2.1 2.2	T1
BG.10	Ağartma makinesinin standart çalışma değerlerinin (hız, metraj, vb.) anlamlarını açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.11	Ağartma makinesinde kaçak (yağ, hava vb.) durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2 B.2.3 B.2.4	2.2	T1
BG.12	Ağartma işlemi sonrası yarı mamule yapılacak işlemleri açıklar.	F.1.3	2.4	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 kullanır.	A.1.2 A.1.6	1.1	P1
BY.2	Üretim öncesi makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2 2.2	P1
BY.3	Temizlikte oluşan atıkları ayrıştırarak toplar.	A.2.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda toplar.	A.2.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	D.2.1	2.1	P1
BY.6	İş emrinde belirtilen özelliklerdeki (miktar, lot numarası, hammadde cinsi vb.) yarı mamulü taşıma aracına yöntemine göre yerleştirir.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	Yarı mamul taşıma aracını, makineye uygun pozisyonda yerleştirerek sabitler.	D.1.3 D.1.4	2.2	P1
*BY.8	Ağartma işleminde gerekli program ayarlarını (hız, basınç vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.2	P1
BY.9	Makineye iş emrinde belirtilen miktardaki su vb. maddeleri alır.	E.2.1 C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.2	P1
BY.10	İş emrine göre banyonun pH değerini ayarlar.	E.2.2 E.2.3	2.2	P1
*BY.11	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.3	P1
BY.12	Ağartma sürecinde, yarı mamulde belirlediği hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) amirine bildirir.	E.3.1 E.3.2 E.3.4 E.3.5 E.4.1 E.4.2	2.3 1.3	P1
BY.13	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.4	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.4	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.4	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

13UY0139-3/B6 HAŞIL SÖKME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Haşıl Sökme
2	REFERANS KODU	13UY0139-3/B6
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A) YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B) REVİZYON NO	02
	C) REVİZYON TARİHİ	05.01.2022
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0070-3/Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME KAZANIMLARI	
<p><u>Öğrenme Kazanımı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p>1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Kazanımı 2: Haşıl sökme işlemlerini yapar.</u></p> <p>Alt Öğrenme Kazanımları:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamul, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar.</p> <p>2.2: Haşıl sökme makinesini üretime hazırlar.</p> <p>2.3: Haşıl sökme işlemlerini yapar.</p> <p>2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>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 12 (on iki) soruluk test uygulanmalıdır. 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 (Ek B6-2)’deki tüm bilgi ifadelerini ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Performansa dayalı sınav (P1): Ek B6-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında</p>		

gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B6-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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

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

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İSG ve Çevre Koruma

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

2. Kalite

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

3. Haşıl sökme

- 3.1. Haşıl sökme işlemlerinde kullanılan yarı mamuller ve hazırlık işlemleri
- 3.2. Haşıl sökme işlemlerinde kullanılan malzemeler ve hazırlık işlemleri
- 3.3. Haşıl sökme işlemlerinde kullanılan makine ve donanımlar ile hazırlık işlemleri
- 3.4. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanma
- 3.5. Haşıl sökme işlemlerinde kullanılan ekipman, alet ve araçlar ve hazırlık işlemleri
- 3.6. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanma
- 3.7. Ağartma hazırlama işlemleri
- 3.8. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri ile giderilme yöntemleri
- 3.9. Makinelerdeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
- 3.10. Ağartma hazırlama makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemleri
- 3.11. Ağartma hazırlama işleminde gerekli program ayarları
- 3.12. Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için gerekli yöntemler
- 3.13. Ağartma işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemleri
- 3.14. Ağartma makinesinin standart çalışma değerleri
- 3.15. Ağartma sonrası işlemler

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Haşıl sökme makinesi ve ekipmanın güvenlik donanım/donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Haşıl sökme makinesi ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 F.2.1	1.2 2.1 2.2	T1
BG.3	Haşıl sökme sürecinde, materyaldeki hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.3.1 B.2.3 B.2.4	1.3	T1
BG.4	Haşıl sökme işlemlerinde hata giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.7 E.4.1 E.4.2	1.3	T1
BG.5	Haşıl sökme işlemlerinde kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	D.2.1 D.2.2	2.1	T1
BG.6	Haşıl sökme işlemlerinde kullanılan malzemeleri ayırt eder.	D.1.1	2.1	T1
BG.7	Yarı mamulün üretimde kesintisiz devam etmesi için yapılması gereken işlemleri açıklar.	D.1.6	2.1	T1
BG.8	Haşıl sökme işleminde kullanılan kimyasal maddelerin kaplarını temizleme yöntemlerini açıklar.	F.2.2	2.1	T1
BG.9	Haşıl sökme makinesi ve ekipmanların hazırlanmasında uygun olmayan durumlara müdahale etme yöntemini açıklar	D.2.2	2.1 2.2	T1
BG.10	Haşıl sökme makinesinin standart çalışma değerlerinin (hız, metraj, vb.) anlamlarını açıklar.	B.2.1 B.2.2	2.2	T1
BG.11	Haşıl sökme makinesinde kaçak (yağ, hava vb.) durumlarını ayırt eder.	B.1.1 B.1.2 B.2.3 B.2.4	2.2	T1
BG.12	Haşıl sökme işlemi sonrası yarı mamule yapılacak işlemleri açıklar.	F.1.3	2.4	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 kullanır.	A.1.2 A.1.6	1.1	P1
BY.2	Üretim öncesi makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2 2.2	P1
BY.3	Temizlikte oluşan atıkları ayrıştırarak toplar.	A.2.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda toplar.	A.2.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	D.2.1	2.1	P1
BY.6	İş emrinde belirtilen özelliklerdeki (miktar, lot numarası, hammadde cinsi vb.) yarı mamulü taşıma aracına yöntemine göre yerleştirir.	D.1.2 D.1.5	2.1	P1
BY.7	Yarı mamul taşıma aracını, makineye uygun pozisyonda yerleştirerek sabitler.	D.1.3 D.1.4	2.2	P1
*BY.8	Haşıl sökme işleminde gerekli program ayarlarını (hız, basınç vb.) yapar.	C.3.1 C.3.2	2.2	P1
BY.9	Makineye iş emrinde belirtilen miktardaki su vb. maddeleri alır.	E.2.1 C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.2	P1
BY.10	İş emrine göre banyonun pH değerini ayarlar.	E.2.2 E.2.5	2.2	P1
*BY.11	Makineyi kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1 E.1.2	2.3	P1
BY.12	Haşıl sökme sürecinde, yarı mamulde belirlediği hataları (kırık izi, delik, uçuntu, patlak, yağ izi ve desen hatası vb.) amirine bildirir.	E.3.1 E.3.2 E.3.4 E.4.1 E.4.2	2.3 1.3	P1
BY.13	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.	F.1.1	2.4	P1
BY.14	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.	F.1.2	2.4	P1
BY.15	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.	F.1.4	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması 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 1996-2000Maser Holding üretim 2002-2009Maser Holding iplik, örme terbiye işletmeleri üretim ve laboratuvar yöneticilik
3.	Eyyüp ONAT	1987, H.Ü. Fen.Bil.Ens. (İstatistik),Yüksek Lisans 1983, H.Ü. Fen.Fak. İstatistik, Lisans	2016 – devam ediyor, MYK, Moderatör 2010-2016 EDUSER, UMS-UY Moderatörlük ve Ölç. Değ. Uzmanı 1983-1997 ÖSYM, B.Sayar Programcı, Ölç.Değ.Uzmanı
4	Murat KIROĞLU	2018 Bartın Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Yüksek Lisans 1999 Marmara Üniversitesi Tekstil öğretmenliği	2016-2020-halen devam ediyor 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 ediyor.ATT Tekstil işletme müdürü
7	Kerim ARSLAN	Lise	1990-halen devam ediyor.ATT Tekstil İnsan Kaynakları Müdürü

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

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 Sınav Eğitim ve Belgelendirme

Aydin 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

Kıpaş 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 Örmeye 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 apre

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)
Asaletin 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)