



ULUSAL MESLEK STANDARDI

İPLİK OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REFERANS KODU / 09UMS0032-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI: 27.06.2016-29755 (Mükerrer)

Meslek:	İPLİK OPERATÖRÜ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	09UMS0032-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	24.11.2009 Tarih ve 2009/63 Sayılı Karar Rev.01: 25.03.2016 Tarih ve 2016/15 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	11.12.2009 – 27429 Rev.01:27.06.2016 - 29755 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AÇICI SİLİNDİR: Open-end makinesine beslenen şeritlerin lif halinde açılmasını sağlayan parçayı,

BİLEZİK: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halkayı

BOBİN: İpliğin bobin masurası üzerine sarılmış halini,

BOBİN BARABAN MAKASI: Barabana sarılmış ipliği kesmek için kullanılan özel makası,

BOBİN MAKİNESİ: İplik kopları üzerindeki iplik hatalarını gidererek uzun metrajlı iplik bobini haline getiren makineleri,

BÜKÜM: İpliğe mukavemet kazandırmak, lifleri bir arada tutmak için ipliğin kendi ekseninde etrafında döndürülmesini,

BÜKÜM MAKİNESİ: Katlanmış ipliklere büküm veren makineleri,

ÇEKİM: Elyafı iplik haline getirmek için belli bir birim uzunluktaki ağırlığının azaltılması işlemi,

DÜZGÜNSÜZLÜK: Votka, Şerit, Fital ve ipliğin birim uzunluğunun ağırlığındaki değişimleri,

ELEKTRONİK / MEKANİK TEMİZYECİ AYARLARI: İplik kusurlarını temizleyen cihazın ayarlarını,

ELYAF: Yeterli uzunluk, incelik ve mukavemete sahip, eğilmeye, sarılmaya, katlanmaya elverişli tekstil hammaddelerini,

EMİCİ KOL: Kopan ipliğin bağlanması için bobin üzerindeki kopmuş iplik ucu bulan aparatı,

ETİKET: Ürün bilgilerinin yazılı olduğu yapışkanlı kağıdı,

FİKSE İŞLEMİ: Tekstil malzemelerine verilmiş olan şeklin kalıcı olmasını sağlamak amacıyla buharlı ya da buharsız ısı verilmesi işlemi,

FİKSE KAZANI: Fikselenecek mamulün yerleştirildiği kazanı,

FİTİL: Bandın/şeridin iplik formuna en yakın haline kadar çekilip inceltmesinden sonra ön iplik dairesinde aldığı son şekli,

FİTİL ARABASI: Fitalin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı,

FİTİL MAKARASI: Üretilen fitalin sarıldığı plastikten yapılmış bir ucu tırnaklı silindirik aracı,

HAVA JETLİ İPLİK (EĞİRME) MAKİNESİ: Basınçlı hava girdabı yardımıyla iplik üretimi yapılan makineyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İĞ: Ring iplik makinesinde masuranın dönmesini sağlayan parçayı,

İĞ FRENİ: İği durdurmaya yarayan parçayı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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

İPLİK EĞİRME SÜRECİ: Yarımamül şeritin openend, hava jetli iplik makinesi veya fitilin ring makinesinde işlem gördüğü aşamayı,

İPLİK FİZİK LABORATUVARI: Hammadde, yarı mamul ve iplik testlerin yapıldığı bölümdür,

İPLİK (MAMÜL) NUMARASI: İpliğin birim uzunluğunun ağırlığını gösteren sayıyı,

İPLİK REZERVİ: İpliğin masuraya sarılabilmesi ya da dokuma, örme işlemlerinde kesintisiz üretim için önceden bir miktar ipliğin masuraya yedeklenmesini,

İŞ EMRİ (SİPARİŞ FORMU): Üretilcek yarı mamul, mamule ait materyal cinsi (%100 veya Karışım oranı) yarı mamül, mamül numarası, bükümü, sipariş no, siparişi veren firma, sipariş miktarı, teslim tarihini, ambalaj şeklini (koli, çuval..vb) içeren formu,

İŞ TALİMATI: Yapılacak işle ilgili sözlü veya yazılı kuralları,

KATLAMA MAKİNESİ: İki veya daha fazla ipliğin üst üste katlandığı makineyi,

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,

KLİPS: Fitol ya da şeridin geçtiği çekim bölgesindeki alt ve üst apron arasındaki uygun bir mesafede açmaya yarayan makine yardımcı parçasını,

KOPÇA: Hareketini masuraya bağlı iplikten alarak ipliğe büküm verilmesine ve masuraya sarılmasına yardımcı olan parçayı,

KOPS: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masurayı,

KOPS KUTUSU: Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereci,

KOVA: Şeridin/Bandın bir makineden diğer makineye taşınması için kullanılan gereci,

MASURA: İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpleri,

MASURA KUTUSU: İpliğin sarıldığı malzemelerin koyulduğu gereci,

MUKAVEMET: İpliğin kopmaya karşı gösterdiği direnci,

NAKLİYE ARABASI: Yarı mamül ve mamülün taşındığı aracı,

OPEN-END (ROTOR) İPLİK (EĞİRME) MAKİNESİ: Rotor kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

PARTİ: Tipleri birbirinden ayırt etmek veya takip etmek için verilen kodu,

PARAFİN: Örmek makinelerinde kullanılacak olan ipliğin sürtünmesini azaltmak amacıyla kullanılan kimyasal maddeyi,

PNÖMÖFİL KANALI: Üretim sırasında ortaya çıkan kopan iplik veya elyaf parçasının emildiği kanalı,

RİNG İPLİK (EĞİRME) MAKİNESİ: Fitili istenen oranda çekim sistemiyle incelterek bilezik, iğ ve kopça üçlüsü ile büküm ve sarım işlemi yaparak iplik üreten makineyi,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

ROTOR: Open-end makinesinde elyafı bir araya toplayıp döndürmeyi, büküm vermeyi ve iplik oluşumunu sağlayan parçayı,

ŞERİT (BAND): Paralel hale getirilen liflerden elde edilmiş belli bir birim uzunluğunun ağırlığına sahip sürekli lif demeti,

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

TELEF: İstenmeyen elyaf veya elyaf dışı döküntüyü,

TELEF HAZNESİ: İplik üretim aşamalarında kullanılan makinelerde kopan elyafın veya ipliğin emiş sonucu biriktirildiği kutuyu,

TİP DEĞİŞİM KARTI: Üretilecek yarı mamul veya mamülün üretimi için gerekli olacak çalışma bilgilerini kapsayan yazılı belgeyi,

UÇUNTU: Üretim sırasında havaya uçan elyaf parçalarını,

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

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı.....	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	9
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	23
3.3. Bilgi ve Beceriler	23
3.4. Tutum ve Davranışlar	24
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	25

1. GİRİŞ

İplik Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî 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.

İplik Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardınının 01 no’lu revizyonu, TTSİS tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

İplik Operatörü (Seviye 4) iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iplik eğirme sürecinde iş organizasyonu yapan, üretim öncesi hazırlıkların yapılmasını sağlayan, yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlayan, üretilecek ürünün hammaddesine göre makine ayarlarını yapan, üretim yapılmasını sağlayan, üretim sonrası işlemlerin yapılmasını sağlayan, sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini sağlayan, üretim performansını kontrol eden ve mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürüterek operatörleri sevk ve idare eden nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8151 (Elyaf hazırlama, bükme ve sarma makineleri operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu.

4857 sayılı İş Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

17/5/1983 tarihli ve 18050 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Makina Koruyucuları Yönetmeliği.

29/12/2012 tarihli ve 28512 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği.

25/4/2013 tarihli ve 28628 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği.

15/5/2013 tarihli ve 28648 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik.

18/6/2013 tarihli ve 28681 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan İşyerlerinde Acil Durumlar Hakkında Yönetmelik.

02/7/2013 tarihli ve 28695 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik.

13/7/2013 tarihli ve 28706 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfta Yer Alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik.

24/7/2013 tarihli ve 28717 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

28/7/2013 tarihli ve 28721 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Çalışanların Gürültü ile İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik.

22/8/2013 tarihli ve 28743 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Çalışanların Titreşimle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik.

11/9/2013 tarihli ve 28762 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği.

05/11/2013 tarihli ve 28812 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tozla Mücadele Yönetmeliği.

29/7/2015 tarihli ve 29429 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan İlkyardım Yönetmeliği.

Ayrıca iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

İplik Operatörü (Seviye 4) belirli nem ve sıcaklık değerlerinin olduğu, kapalı, gürültülü fabrika ortamlarında çalışma süresi boyunca çoğunlukla hareket halinde, el ve göz koordinasyonu ile ayakta çalışır. Çalışma saatleri, vardiyalı ve düzenli olmakla birlikte, gece ve tatil günlerinde de çalışma durumu vardır.

İplik Operatörünün (Seviye 4) havalandırma yetersizliği, makinelerden kaynaklanan gürültü, titreşim ve ipliğin hammaddesinden kaynaklı tozdan etkilenme bunlara bağlı olarak işitme kaybı, solunum yolu rahatsızlıklarına yakalanma riski vardır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci Maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	Yasa ve iş yerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygular ve uygulanmasını sağlar.
				A.1.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanır ve kullanılmasını sağlar.
				A.1.3	Çalışma yerinde karşılaşılabilecek tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkı sağlar.
				A.1.4	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.5	Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürlerini uygular ve uygulanmasını sağlar.
		A.2	Çevre koruma önlemlerini almak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular ve uygulanmasını sağlar.
				A.2.2	Doğal kaynakların daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarının yapılmasını sağlar.
		A.3	Kalite güvence sistemi gerekliliklerine uygun çalışmak	A.3.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara uygun işlem yapılmasını sağlar.
				A.3.2	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışmasını sağlar.
				A.3.3	Üretim esnasında yarı mamül ve mamül kalitesinin bozulmasına neden olabilecek hataların giderilmesine katkı sağlar.
				A.3.4	Yaptığı çalışmaların rapor edilmesini sağlar.
				A.3.5	Kalite konusunda ilgili kişilerin bilgilendirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	Günlük iş programı yapmak	B.1.1	Amiri tarafından belirlenen üretim planına göre iş programını yapılmasını sağlar.
				B.1.2	İş emrine göre tip değişim kartı hazırlanmasını sağlar.
				B.1.3	Talimatlara göre kendi iş programında revize yapılmasını sağlar.
				B.1.4	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programın hazırlanmasını sağlar.
		B.2	İş akışını planlamak	B.2.1	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapılmasını sağlar.
				B.2.2	Astlarının makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapılmasını sağlar.
		B.3	Üretim planını hatlara dağıtmak	B.3.1	Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde beslenmesini sağlar.
				B.3.2	Üretim planına göre doğru malzemenin doğru hatta olmasını sağlar.
				B.3.3	Üretim verimliliğini dikkate alarak üretim planının hatlara dağıtılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	İplik üretimine hazırlıkların yapılmasını sağlamak	C.1	Yarı mamulün hazırlanmasını sağlamak	C.1.1	Yarı mamulün tip değişim kartına göre hazırlanmasını sağlar.
				C.1.2	Hammadde ve yarı mamulün eksik olması halinde hammadde ve yarı mamulü yetkisi dahilinde temin eder.
				C.1.3	Hammadde ve yarı mamulün eksik olması halinde yetkisini aşan durumları amirine bildirir.
		C.2	Araç, gereç ve ekipmanın hazırlanmasını sağlamak	C.2.1	İş talimatına göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanın hazırlanmasını sağlar.
				C.2.2	Makinenin hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan malzemeleri yetkisi dâhilinde uygun olan malzeme ile değiştirir.
				C.2.3	Makinenin hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan malzemeleri yetkisini aşan durumlarda amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlamak (devamı var)	D.1	Makine ve çevresinin temizlenmesini sağlamak	D.1.1	Temizleme metoduna uygun olarak makine ve çevresini temizlenmesini sağlar.
				D.1.2	Pnömoofil kanallarının açık ve temiz olmasını sağlar.
				D.1.3	Bobin makinesinde artık iplik kanalının açık ve temiz olmasını sağlar.
				D.1.4	Fikse kazanının iç temizliğinin yapılmasını sağlar.
		D.2	Makine yardımcı parçalarının değişimini sağlamak	D.2.1	İplik eğirme makinelerinde tip değişim kartına göre üretilecek üretim için makine yardımcı parçalarının değiştirilmesini sağlar.
				D.2.2	Makine yardımcı parçalarını gözle kontrol ederek hatalı üretime neden olabilecek parçaları tespit eder ve kullanım dışı bırakılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlamak (devamı var)	D.3	Makinenin çalışma ayarlarını yapmak	D.3.1	Üretimde problem yaşandığında tansiyon ayarının yapılmasını sağlar.
				D.3.2	İplik eğirme makinelerinde ve büküm makinesinde tip değişim kartına göre büküm ayarı yapar.
				D.3.3	İplik eğirme makinelerinde tip değişim kartına göre numara ayarı yapar.
				D.3.4	Bobin makinesinde tip değişim kartına göre metraj ayarı yapar.
				D.3.5	Fikse makinesinin dışındaki makinelerde tip değişim kartına göre sarım ayarı yapar.
				D.3.6	İplik elektronik/mekanik temizleyici ayarlarını tip değişim kartına göre yapar.
				D.3.7	İplik sarım hızı ayarını tip değişim kartına göre yapar.
				D.3.8	Fikse makinesinde tip değişim kartına göre sıcaklık ve nem ayarı yapar.
				D.3.9	İplik test sonuçlarına göre gerekiyorsa tekrar ayar yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlamak	D.4	Yarı mamul beslenmesini sağlamak	D.4.1	Tip değişim kartına ve iplik eğirme makinesi türüne göre yarı mamullerin beslenmesini sağlar.
				D.4.2	Tip değişim kartına ve iplik bitim işlemi makinesi türüne göre yarı mamullerin beslenmesini sağlar.
		D.5	Masura üzerine iplik rezervi hazırlanmasını sağlamak	D.5.1	Ring makinesinde iğdeki boş masura üzerine iplik rezervi yapılmasını sağlar.
				D.5.2	Open-end makinesinde boş bobin masurası üzerine iplik rezervi yapılmasını sağlar.
				D.5.3	Hava jetli iplik makinesinde kopuk bağlama bobinini yerleştirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Kops/bobin üretilmesini sağlamak (devamı var)	E.1	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	E.1.1	Makineyi çalıştırmak için gerekli olan basınçlı havanın açılmasını ve basınçlı havanın gelip gelmediğinin basınç saatinden kontrol edilmesini sağlar.
				E.1.2	Makine etrafını kontrol ederek açma düğmesi ile makinenin çalıştırılmasını sağlar.
				E.1.3	Fikse makinesinde iş emrine göre uygun sıcaklık, nem ve sürede fikse işleminin yapılmasını sağlar.
				E.1.4	Makinedeki ikaz lambalarını takip ederek, ışıkların renklerine göre müdahale edilmesini sağlar.
		E.2	Makine ayarı kontrolü yapmak	E.2.1	Tip değişimine göre yapılan ayarların doğruluğunu test etmek amacıyla, iplik laboratuvar birimine bildirir.
				E.2.2	İplik düzgünsüzlük, numara, büküm, iplik mukavemeti test sonuçlarına göre gerekiyorsa makinede ayar değişikliği yapar.
				E.2.3	Makineye istenilen ayarın yapılamaması durumunda amirine bildirilmesini sağlar.
		E.3	Masuradaki iplik ucunun beslenmesini sağlamak	E.3.1	Ring makinesinde iği frenleyerek ipliğin beslenmesini sağlar.
				E.3.2	Open-end makinesinde rotora iplik ucunu beslenmesini sağlar.
				E.3.3	Bobin makinesinde masura üzerinde rezerve oluşturulmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Kops/bobin üretilmesini sağlamak (devamı var)	E.4	Kopan ipliklerin bağlanmasını sağlamak	E.4.1	Üretim esnasında makinede kopan iplik olup olmadığının gözle kontrol edilmesini sağlar.
				E.4.2	Kopma neticesinde oluşan hatalı kısımları temizlenmesini ve tekrar bağlanmasını sağlar.
				E.4.3	Kopan iplikleri bağlarken birleştirmeyi metoda uygun yapılmasını sağlar.
				E.4.4	Open-end makinesinde kopma sonrası yeni uç vermeden önce rotorun içinin temizlenmesini sağlar.
				E.4.5	Hava jetli iplik makinesinde emici kolun iplik ucunu alamadığı durumda bulmasını sağlar.
				E.4.6	Bobin makinesinde emiş kolunun iplik ucunu alamadığı durumda bulmasını sağlar.
		E.5	Masura, kops ve bobin takibinin yapılmasını sağlamak	E.5.1	Ring makinesinde fitil makarasını çıkarıp, fitil bobini takılmasını sağlar.
				E.5.2	Ring makinesinde kopsların çıkarılmasını ve boş iplik masurasının takılmasını sağlar.
				E.5.3	Ring makinesinde iplik masurası yedeklemesi yapılmasını sağlar.
				E.5.4	Open-end ve hava jetli iplik makinesinde boşalan cer kovalarının, dolu cer kovaları ile değiştirilmesini sağlar.
				E.5.5	Open-end makinesinde dolu bobinleri çıkarıp, boş bobin masurasının takılmasını sağlar.
				E.5.6	Hava jetli iplik makinesinde bobin masurası yedeklemesinin yapılmasını sağlar.
				E.5.7	Bobin makinesinde boşalan kopsların yenisi ile değiştirilmesini sağlar.
				E.5.8	Katlama bobin makinesinde dolan bobinleri çıkarıp boş bobin masuralarının yerleştirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Kops/bobin üretilmesini sağlamak	E.6	Telefin ayrılmasını sağlamak	E.6.1	Telef haznesine birikmiş telefinin kontrol edilmesini ve temizlenmesini sağlar.
				E.6.2	Makineden çıkan telefin cinsine göre ayrılmasını sağlar.
				E.6.3	Ayırdığı telefleri tanımlanmış telef kutularına konulmasını sağlar.
		E.7	Makineden çıkan ürün kontrolünün yapılmasını sağlamak	E.7.1	Tek veya çok katlı ipliğin fiziki görünümünün gözle kontrolünün yapılmasını sağlar
				E.7.2	Fikselenmiş bobinin fiziki görünümünün gözle kontrolünün yapılmasını sağlar.
				E.7.3	Tespit ettiği fiziki bozukları düzeltmek için makine bakım ayarı yaptırır.
				E.7.4	Makine bakım ayarları ile ilgili olarak yapılan çalışmaların amirine bildirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretimi sonrası işlemlerin yapılmasını sağlamak	F.1	Makinedeki kopların/bobinlerin/ masuraların tanımlı yere istiflenmesini sağlamak	F.1.1	Makinede malzeme kalmaması için makinenin kontrol edilmesini sağlar.
				F.1.2	Her bir partinin iş emrine göre etiketlenmesini sağlar.
				F.1.3	Masuranın renk ve tip tasnifinin doğru yapılmasını sağlar.
				F.1.4	Fikselenmiş bobinlerin kazandan çıkarılarak istiflenmesini sağlar.
				F.1.5	Üretilmiş bobinlerin işletme içinde makine yanında tanımlı alana istiflenmesini sağlar.
				F.1.6	Ring makinesinde üretilmiş kopların işletme içinde makine yanında tanımlı boş alana istiflenmesini sağlar.
		F.2	Biten partinin fitil makarasının tasnif edilmesini sağlamak	F.2.1	Fitil makaralarının temizlenmesini sağlar.
				F.2.2	Fitil makaralarının renklerine göre ayrılmasını sağlar.
		F.3	Makinenin kapatılmasını sağlamak	F.3.1	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatılmasını sağlar.
				F.3.2	Üretim esnasında makine çevresinde oluşan uçuntu, telef ve benzeri artıkların temizliğinin yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini sağlamak	G.1	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	G.1.1	Makinedeki yağ, hava kaçağını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				G.1.2	Makinede kaçak varsa makine bakım birimine bildirerek onarılmasını sağlar.
		G.2	Makinenin çalışmasını kontrol etmek	G.2.1	Bakım-onarım ve periyodik kontrol yapıldıktan sonra makinenin çalışma ayarlarının gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				G.2.2	Bakım onarım ve periyodik kontrol yapıldıktan sonrası makinenin çalışmaması durumunda amirine bilgi verilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Üretim sürecinin performansını kontrol etmek	H.1	Makine üretim performansını kontrol etmek	H.1.1	Günlük üretim raporundan üretim miktarına bakar.
				H.1.2	Günlük makine telef takip formundan telef miktarını kontrol eder.
				H.1.3	Günlük üretim raporundan makine duruş sayısını takip eder.
				H.1.4	Günlük üretim raporundan aynı partiden üretim yapan makinaların üretim miktarlarını karşılaştırır.
		H.2	Astlarının performansını kontrol etmek	H.2.1	Günlük üretim raporundan aynı makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				H.2.2	Günlük üretim raporundan vardiya farklılıklarını karşılaştırır.
				H.2.3	Operatörlerin çalışmalarını makine başında izleyerek iş talimatına uygunluğunu kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürütmek	I.1	Meslek ile ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	I.1.1	Meslek ile ilgili yenilikleri takip eder.
				I.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				I.1.3	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
		I.2	Birlikte çalıştığı kişilere mesleği ile ilgili eğitim vermek	I.2.1	Gerekli durumlarda bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
				I.2.2	Astlarının mesleki gelişimini takip eder, üst yönetime bildirir.
		I.3	Astlarının mesleki eğitim ihtiyaçlarını belirlemek	I.3.1	Astlarının mesleki eğitim eksikliklerini üst yönetime bildirir.
				I.3.2	Astlarının belirlenen eğitim programlarına eksiksiz olarak katılımını sağlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bilezik
2. Bobin
3. Bobin baraban makası
4. Bobin makinesi
5. Bobin nakliye arabası
6. Büküm makinesi
7. Etiket
8. Fikse makinası
9. Fital arabası
10. İğ
11. İplik aktarma makinesi
12. Kanca
13. Kişisel koruyucu donanım (kulak tıkacı, gözlük, bone ve benzeri)
14. Kopça
15. Kopça değiştirme aparatı
16. Kops
17. Kops kutusu
18. Kops nakliye arabası
19. Masura
20. Masura kovaları
21. Masura nakliye arabası
22. Open-end makinesi
23. Parafin
24. Ring (vater) makinesi
25. Temizlik araçları

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Çalışma ortamındaki tehlike işaretleri bilgisi
6. Çevre düzenlemeleri bilgisi
7. Doğrulama ve kıyaslama bilgisi
8. Ekip yönetim becerisi
9. El becerisi
10. Elyaf bilgisi
11. İlk yardım bilgisi
12. İplik üretimi bilgisi
13. İstenilen ürünü elde etmek için uygun karışımı makineye bağlama becerisi
14. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi

15. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
16. Kalite bilgisi
17. Makine ayarları bilgisi
18. Numune alma bilgisi
19. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
20. Raporlama bilgisi
21. Renk bilgisi
22. Temel matematik bilgisi
23. Ürüne ait yapılacak test bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
2. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
3. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
4. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
5. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak ve ekibi yönetmek
8. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
9. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
10. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
11. İşyerinde ilgili kişilerden, zamanında bilgi almak ve aktarmak
12. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
13. Kalite kurallarını benimsemek
14. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
15. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
16. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
17. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
18. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
19. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
20. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişimlere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

İplik Operatörü (Seviye 4), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama/Güncelleme Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan/Güncelleyen Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Av. Başar AY,	TTSİS-Genel Sekreter
Av. Samim ERGENELİ,	TTSİS-Genel Sekreter Yardımcısı
Bora KOCAMAN,	TTSİS-Araştırmacı
Çiğdem SUBAŞI,	TTSİS-Avukat
Gamze KILINÇ,	TTSİS İKTİSADİ İŞLETMESİ-Kalite Sorumlusu

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Abdurrahman TÜYSÜZ,	COATS Türkiye-Eğirme Proses Kontrol Sorumlusu
Ahmet YILMAZSOY,	TEKSTÜRE Çorap-İplikhane Vardiya Amiri
Ali YALÇIN,	TTSİS İKTİSADİ İŞLETMESİ- Değerlendirici
Ali İhsan ERDOĞAN,	KORTEKS-İnsan Kaynakları Müdürü
Ahmet Selami ÇELİK,	ALTINYILDIZ-Tekstil Personel ve Tahakkuk Birim Yöneticisi
Akgün ERTEM,	METEM-Tekstil Mühendisi-İplik Danışman
Atilla OLCAY,	TTSİS İKTİSADİ İŞLETMESİ- Değerlendirici
Bahar ALPAN,	YÜNŞA-İşçi
Bahar SOYDAN,	YÜNŞA-Tekstil Mühendisi
Bülent ÖZKAN,	YÜNŞA-İşçi
Cemal ARIKAN,	YÜNŞA- Tekstil Mühendisi - İplik Şefi
Çiğdem KIRIM,	YÜNŞA-İnsan Kaynakları Şefi
Didem YILDIZHAN,	YÜNŞA-İnsan Kaynakları Uzmanı
Edip GÜL,	YÜNŞA-İşçi
Engin SARIBÜYÜK,	YÜNŞA- Tekstil Mühendisi - İplik Şefi
Fusun YANIKLAR,	COATS Türkiye-Yönetim Sistemleri ve Eğitim Yrd. Müdürü
Hüseyin DÖNMEZ,	AKSU-Doküman Merkezi Sorumlusu
Lütfü PAKER,	TTSİS- Yönetim Kurulu Üyesi

Mehmet YÖNTEM,	METEM-Tekstil Teknolojileri Öğretmeni
Murat KILIÇ,	TTSİS-Danışman
Necat ALTIN,	KORTEKS-Genel Müdür
Özgür BAL,	YÜNŞA-Tekstil Mühendisi - İplik Şefi
Recep KARPUZ,	YÜNŞA-İşçi
Semih İbrahim YILMAZ,	METEM- Tekstil Teknolojileri Öğretmeni
Serkan OYMAN,	ALTINYILDIZ-Planlama Kütle Birim Yöneticisi

3. Görüş İstenen Kişi/Kurum ve Kuruluşlar

Abeş İplik Mensucat Sanayi A.Ş.

Adana Sanayi Odası

Adana Ticaret Odası

Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği

Ak-Al Tekstil Sanayi A.Ş.

Akdeniz İhracatçı Birlikleri

Akdeniz Üniversitesi

Akfil Tekstil Turizm İnşaat San. ve Tic. A.Ş.

Akın Tekstil A.Ş.

Akınal Yünlü San. ve Tic. A.Ş.

Aksu İplik Dokuma ve Boya Apre Fab. T.A.Ş.

Ak-Tops Tekstil San. A.Ş.

Altınyıldız Mens. ve Konf. Fab. A.Ş.

Ankara Olgunlaşma Enstitüsü

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Antalya İhracatçı Birlikleri

Atılım Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü

Aydın Ticaret Odası

Babadağ Ticaret Odası

Bahariye Mens. San. ve Tic. A.Ş.

Balıkesir Sanayi Odası

Balıkesir Ticaret Odası

Başak Kadife Tekstil San.ve Tic. A.Ş.

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu

Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Bischoff Roja Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Birlik Mens. Tic. ve San. İşl. A.Ş.

Bossa Tic. ve San. İşl. T.A.Ş.

Boyner San. Mens. Fab. A.Ş.

Bölümü

Broderi Narin İşlemeli Kumaş San. A.Ş.

Buldan Ticaret Odası

Bursa Tic. ve San. Odası

Ceyhan Ticaret Odası

Coats Türkiye İplik San. A.Ş.

Çanakkale On Sekiz Mart Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Denizli Sanayi Odası

Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği

Denizli Ticaret Odası

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü

Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu

Edip İplik San. ve Tic. A.Ş.

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

Ege İhracatçı Birlikleri

Ege Üniversitesi Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi

Eskişehir Sanayi Odası

Eskişehir Ticaret Odası

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Gaziantep Sanayi Odası

Gaziantep Ticaret Odası

Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Güney Mensucat San.ve Tic. A.Ş.

Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Has Örmeye San.ve Tic. A.Ş.

Hasteks Mensucat San.ve Tic. A.Ş.

Herboy Örmeye San. ve Tic. A.Ş.

Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

İhracatçı Birlikleri

İpekiş Mensucat T.A.Ş.

İstanbul Hazır giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği

İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi

İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri

İstanbul Ticaret Odası

İzmir Ticaret Odası

Karma Kokteyl Örmeye San.ve Tic. A.Ş.

Karsu Tekstil San.ve Tic. A.Ş.

Kasar ve Dual Tekstil Sanayii A.Ş.

Kayseri Sanayi Odası

Kayseri Ticaret Odası

Kocaeli Sanayi Odası

Konya Sanayi Odası

Konya Ticaret Odası

Kordsa Endüstriyel İplik ve Kordbezi San. A.Ş.

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Maydın Çorapları A.Ş.

Mensa Mensucat San ve Tic. A.Ş.

Mersin Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı

Mithat Giyim San. ve Tic. A.Ş.

Narin Tekstil Endüstri A.Ş.

Okan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Ormo Yün İplik San ve Tic A.Ş.

Orta Anadolu Tic ve San İşl. T.A.Ş

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği

Örme Sanayicileri Derneği

Öz İplik İş Sendikası

Özbucak San ve Tic A.Ş.

Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü Tekstil Teknolojisi Anabilim Dalı

Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği

Pisa Tekstil ve Boya Fab.A.Ş.

Sanko

Saray Halı A.Ş

Söktaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

T.C. Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Teknik Mensucat San. A.Ş.

Tekstil İşçiler Sendikası

Tekstüre Çorap San. ve Tic. A.Ş.

Temtaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Topkapı İplik San. Tic. A.Ş.

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Türk Standartları Enstitüsü

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği

Türkiye Tekstil Örne ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası

Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği

Türkiye Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sanayii, Teknoloji ve Tasarım Araştırma Geliştirme Vakfı

Uludağ İhracatçı Birlikleri

Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Üniversite/Meslek Yüksek Okulu/Meslek Lisesi

Vakko Tekstil ve Hazır Giyim San. İşl. A.Ş.

Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Yeşim Satış Mağazaları ve Tekstil Fabrikaları A.Ş.

Yükseköğretim Kurulu

Yünsa Yünlü San ve Tic. A.Ş

Zorlu Holding

5. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Doç. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Leyla ÖZDEMİR,	Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Ahmet SARICA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Nesrin AKGÜN,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Mahmut KÜR,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Yılmaz UÇAR,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Atilla BAĞCUVAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Pınar PEHLİVANOĞLU ÖZCAN,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Tamer TOK,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
H. Ergün İŞERİ,	Üye (Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Neşet ERDOĞAN,	Üye (Türkiye işçi Sendikaları Konfederasyonu)

6. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER,	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Mustafa Hilmi ÇOLAKOĞLU,	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)