



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÖN İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REFERANS KODU/09UMS0033-4

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

Meslek:	ÖN İPLİK OPERATÖRÜ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	09UMS0033-4
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

BESLEME BÖLGESİ: Hammadde veya yarı mamulün makineye beslendiği kısmı,

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

EKARTMAN AYARI: İki parça arasındaki mesafenin azaltılması veya artırılmasını,

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

ELYAF NAKİL HATTI: Harman Hallaç dairesinde işlem gören elyafın hava aracılığı ile makineler arasında elyaf transferini yapan kanalların

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

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

FİTİL (FLAYER) MAKİNESİ: Yapay veya doğal kısa kesikli elyaf şeridinin/bandının çekimle inceltilmesini, elde edilen ince demetteki lifleri bir arada tutmak için az bir büküm verilmesini ve ring iplik makinesine takılacak biçimde bobin halinde sarılmasını sağlayan makineyi,

FİNİSÖR MAKİNESİ: Yapay veya doğal uzun kesikli elyaf şeritinin/bantının çekimle inceltilmesini, elde edilen ince demetteki lifleri ovalama işlemi ile yalancı büküm (sıfır büküm) verilmesini ve ring iplik makinesine takılacak biçimde bobin halinde sarılmasını sağlayan makineyi,

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

HARMAN YAĞI REÇETESİ: Hammadde işlenirken statik elektriklenmeyi ortadan kaldırmak için kullanılan solüsyonun hangi oranda hazırlanacağını içeren yazılı evrakı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞ EMRİ (SİPARİŞ FORMU): Üretilecek, mamule ait materyal cinsi karışım oranı), mamül numarası, bükümü, sipariş no, siparişi veren firma, sipariş miktarı, teslim tarihini, amblalaj şeklini (koli, çuval ve benzeri) içeren formu,

KEMLİNG: Elyafın taranması sırasında dökülen elyaf ve yabancı maddeleri,

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

LİNK SİSTEMİ: Fital makinesinden çıkan fitilin el değmeden iplik makinasına otomasyon ile direkt olarak taşıyan nakil düzeneğini,

MAMÜL: Hammaddenin işlenerek kullanıma uygun duruma getirilmiş halini,

MELANJ: Değişik renk ve cinsteki elyafın belirlenen oranlarda karıştırılması ile elde edilen karışımı,

METAL DEDEKTÖR: Harman hallaçta elyafın nakil sisteminde taşınması esnasında elyaf içerisine karışmış metal parça algılayıcı elektronik cihazı,

NEPS: Birbirine kenetlenmiş açılmayan elyaf kütlesini,

NUMARA: Yarı mamul veya mamulün birim uzunluktaki ağırlığını veya birim ağılıktaki uzunluğunu,

ÖN İPLİK SÜRECİ: Hammaddenin makinelerde işlem görerek iplik makinesine gelinceye kadar ki aşamaları,

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

REGÜLE AYARI: Birim uzunluktaki elyaf kütlesi ağırlığının dengeli olmasını sağlayan ayarı,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

ŞERİT (BANT): Liflerin paralel hale getirilerek belirli bir uzunluk ve kalınlıkta oluşturulmuş silindirik kesitli formunu,

TANITIM BOYASI: İşletmede çalışılacak beyaz renkte iki farklı cins partiyi birbirinden ayırabilmek için elyaf üzerine püskürtülen boyayı,

TANSİYON AYARI: Gerginlik/gevşeklik ayarını,

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

TELEF: İstenmeyen elyaf veya elyaf dışı döküntüyü,

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

UÇUNTU: Üretim sırasında havaya uçan elyaf parçalarını,

VATKA: Şeritlerin vatka makinasında yan yana birleştirilerek belirli bir ende makara üzerine sarılmış halini,

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	22
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

Ön 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.

Ön İplik Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardının 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

Ön İplik Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, ön iplik sürecinde üretim öncesi hazırlıkların yapılmasını ve yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlayan, üretilen ürünün hammaddesine göre makine ayarlarını yapan, üretim yapılmasını, üretim sonrası işlemlerin yapılmasını, 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.

2/7/2013 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.

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

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

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.

5/11/2013 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

Ön 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.

Ön İplik Operatörünün (Seviye 4) makinelerden kaynaklanan gürültü, titreşim ve ipliğin hammaddesinden kaynaklı tozdan etkilenme ve 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 tutulmalıdır.

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 katkıda bulunur.
				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 göre belirlenen kalite gerekliliklerine uygun üretim 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 programını 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 programını 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	Üretim öncesi hazırlıkların yapılmasını sağlamak	C.1	Hammadde ve yarı mamülün hazırlanmasını sağlamak	C.1.1	Hammadde ve yarı mamülün tip değişim kartına göre hazırlanmasını sağlar.
				C.1.2	Elyaf cinsine göre reçetesine uygun hazırlanan tanıtm boyası veya harman yağını, tüm elyaf üzerine homojen bir şekilde püskürtülmesini sağlar.
				C.1.3	Hammadde ve yarı mamülün eksik olması halinde hammadde ve yarı mamülü yetkisi dahilinde temin eder.
				C.1.4	Hammadde ve yarı mamülün eksik olması halinde yetkisini aşan durumları amirine bildirir.
		C.2	Araç, gereç ve ekipmanın hazırlanmasını sağlamak	C.2.1	Talimata göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanın hazırlanmasını sağlar.
				C.2.2	Üretim için gerekli olan boş kovaların uygun noktaya yerleştirilmesini sağlar.
				C.2.3	Makinenin hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan malzemeleri yetkisi dâhilinde uygun olan malzeme ile değiştirir.
				C.2.4	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 çevresinin temizlenmesini sağlar..
				D.1.2	Kova tekerlerinin ve yaylarının temizliğini periyodik olarak yapılmasını sağlar.
		D.2	Makine yardımcı parçalarının değişimini sağlamak	D.2.1	Tip değişim kartına göre değiştirilmesi gereken makine parçalarını belirlenmesini sağlar.
				D.2.2	Üretilecek yarı mamül ve mamül için belirlediği üretim makine parçalarının değiştirilmesini sağlar.
				D.2.3	Hatalı üretime neden olabilecek üretim parçalarını gözle tespit ederek 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	Üretim esnasında kopma problemi yaşandığında tansiyon ayarının makine bakım birimine yaptırır.
				D.3.2	Numara ayarını tip değişim kartına göre yapar.
				D.3.3	Ekartman ayarı lif boyuna göre makine bakım birimine yaptırır.
				D.3.4	Metraj ayarını tip değişim kartına göre yapar.
				D.3.5	Üretim hızını tip değişim kartına göre ayarını yapar.
				D.3.6	Cer/çekme makinesinde ikaz lambasına göre regüle ayarını iplik laboratuvar birimine yaptırır.
				D.3.7	Çekme makinesinde tip değişim kartına göre yağlama ayarlarının makine bakım birimine yaptırır.
				D.3.8	Penye/penyöz makinesinde tip değişim kartına göre kemling ayarını makine bakım birimine yaptırır.
				D.3.9	Fitil makinesinde büküm ayarını tip değişim kartına göre makine bakım birimine yaptırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlamak	D.4	Hammadde ve yarı mamul beslenmesini sağlamak	D.4.1	Tip değişim kartına göre uygun miktarda hammadde ve yarı mamülün makineye getirilmesini sağlar.
				D.4.2	Hammaddenin fiziki görünümünün gözle kontrol edilmesini sağlar.
				D.4.3	Besleme kovalarındaki yarı mamülü elyaf akışına uygun şekilde merkezleyerek besleme bölgesine yerleştirilmesini sağlar.
				D.4.4	Hammadde ve yarı mamülü tip değişim kartına göre makinelere beslenmesini sağlar.
				D.4.5	Melanj yapılacak makineye beslenecek farklı renkteki veya cinsteki kova içerisindeki yarı mamüllerin kovalarını diziliş talimatına göre makineye beslenmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit/bant/fitil üretilmesini sağlamak (devamı var)	E.1	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	E.1.1	Makineyi çalıştırmak için gerekli olan basınçlı havanın açılmasını ve kontrol edilmesini sağlar.
				E.1.2	Makine etrafını kontrol ederek açma düğmesi ile makinenin çalıştırılmasını sağlar.
				E.1.3	Şerit/bant/fitil gerginliğini kontrol edilmesini 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 değişim kartına göre yapılan ayarların doğruluğunu test etmek amacıyla, iplik laboratuvar birimine bildirir.
				E.2.2	Vatka/şerit /bant/fitil'in düzgünlük, numara ve neps test sonuçlarına göre gerekiyorsa makinelerde ayar değişikliği yapar.
				E.2.3	Makineye istenilen ayarın yapılamaması durumunda amirine bildirir.
		E.3	Kova yedeklenmesini sağlamak	E.3.1	İkaz lambasına takip ederek bitmekte olan kovanın yanına aynı partiden dolu kova yedeklenmesini sağlar.
				E.3.2	Şerit/bant uçlarını bağlama metoduna uygun biçimde birleştirilmesini sağlar
				E.3.3	İkaz lambasına göre makineye dolan kovanın yanına boş kova yedeklenmesinin yapılmasını sağlar.
				E.3.4	Boş kovaları gözle kontrol ederek bozuk, hasarlı kovaları üretim alanından uzaklaştırılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şerit/bant/fital üretmesini sağlamak	E.4	Telefin ayrılmasını sağlamak	E.4.1	Telef haznesine birikmiş telefinin kontrol edilmesini ve temizlenmesini sağlar.
				E.4.2	Makineden çıkan telefin cinsine göre ayrılmasını sağlar.
				E.4.3	Ayırdığı telefonları tanımlanmış telef kutularına koyulmasını sağlar.
		E.5	Üretim esnasında ortaya çıkan yabancı maddelerin ve telefin temizlenmesini sağlamak	E.5.1	Harman hallaç dairesinde elyaf nakil hattında mevcut bulunan metal detektörünün belirlediği ve mıknatıs tarafından yakalanan metal parçaları üretim hattından ayrılmasını sağlar.
				E.5.2	Harman yüzeyinde farklı cins ve renkte elyaf varsa alınmasını sağlar.
				E.5.3	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde silindire sarılan elyafın temizlenmesini sağlar.
				E.5.4	Telef haznesini kontrol edilmesini ve temizlenmesini sağlar.
		E.6	Metalden arındırılmış elyafın tekrar üretime aktarılmasını sağlamak	E.6.1	Metal karışmış elyafı metalden ayrılmasını sağlar.
				E.6.2	Metalden arındırdığı temiz elyafın harmana beslenmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim sonrası işlemlerin yapılmasını sağlamak	F.1	Makineden çıkan ürünün tanımlı yerlere istiflenmesini sağlamak	F.1.1	Makinede hammadde kalmaması için makinenin kontrolünü sağlar.
				F.1.2	Yarı mamülün fiziki görünümünün gözle kontrol edilmesini sağlar.
				F.1.3	Üretimden çıkan kovalarının işletme içinde tanımlı boş alana istiflenmesini sağlar.
				F.1.4	Makineden çıkan fitillerin formunun bozulmadan fitil arabalarına konulmasını sağlar.
				F.1.5	Link sisteminin bulunması halinde fitillerin formunu koruyarak tanımlı yere istiflenmesini sağlar.
		F.2	Üretim sonrası makinenin kapatılmasını sağlamak	F.2.1	Makinenin talimatlara uygun şekilde kapatılmasını sağlar.
				F.2.2	Üretim esnasında makine çevresinde ve altında oluşan uçuntu, telef, fitil kalemi 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 olmadığını kontrol edilmesini sağlamak	G.1.1	Makinedeki yağ ve hava kaçağını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				G.1.2	Makinede kaçak varsa onarılmasını sağlamak üzere üretimi durdurarak ilgili birime veya amirine bildirir.
		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 sonra 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 raporuna göre üretim miktarını kontrol eder.
				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 makinelerin üretim miktarlarını karşılaştırır.
		H.2	Astlarının performansını kontrol etmek	H.2.1	Günlük üretim raporundan aynı makinelerde çalışan astlarının üretim çıktılarını karşılaştırır.
				H.2.2	Günlük üretim raporundan vardiya farklılıklarını karşılaştırır.
				H.2.3	Astlarının 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. Cer makinesi
2. Çekme makinesi
3. Finisör makinesi
4. Fitol arabası
5. Fitol makarası
6. Fitol makinesi
7. Harman yağı
8. Harman-hallaç makinesi
9. Hassas terazi
10. Hava tabancası
11. Kanca
12. Kişisel koruyucu donanım (kulak tıkacı, gözlük, bone ve benzeri)
13. Klips
14. Kova
15. Makas
16. Numune alma aparatı
17. Penye makinesi
18. Penyöz makinesi
19. Şerit metre
20. Tanıtım boyası
21. Tanıtım boyası pompası
22. Tarak makinesi
23. Tarama makinesi
24. Temizleme fırçası
25. Temizlik tabancası
26. Vatka makinesi

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. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi

14. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite bilgisi
16. Makine ayarları bilgisi
17. Ön iplik makinelerini kullanma becerisi
18. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
19. Raporlama bilgisi
20. Renk bilgisi
21. Temel matematik bilgisi
22. Ürün 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

Ön 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	YÜNSA-İşçi
Bahar SOYDAN	YÜNSA-Tekstil Mühendisi
Bülent ÖZKAN	YÜNSA-İşçi
Cemal ARIKAN	YÜNSA- Tekstil Mühendisi - İplik Şefi
Çiğdem KIRIM	YÜNSA-İnsan Kaynakları Şefi
Didem YILDIZHAN	YÜNSA-İnsan Kaynakları Uzmanı
Edip GÜL	YÜNSA-İşçi
Engin SARIBÜYÜK	YÜNSA- 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	YÜNSA-Tekstil Mühendisi - İplik Şefi
Recep KARPUZ	YÜNSA-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.

Akinal 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

Bıschoff 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 Örne San.ve Tic. A.Ş.

Hasteks Mensucat San.ve Tic. A.Ş.

Herboy Örne San. ve Tic. A.Ş.

İşık 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 Örne 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

4.MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

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

5.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)