



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0039-3 ÖN İPLİK OPERATÖRÜ (SEVİYE 3)

REVİZYON NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2014

ÖNSÖZ

Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22.01.2010 tarihinde imzalan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 14/12/2011 tarih ve 2011/81 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir. *Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 03/09/2014 tarih ve 2014/56 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.*

Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

11UY0039-3 ÖN İPLİK OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Ön İplik Operatörü (Seviye 3)
---	-------------------------	-------------------------------

2	REFERANS KODU	11UY0039-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8151 (Elyaf hazırlama, bükme ve sarma makineleri operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014
8	AMAÇ	<p>Tekstil sektöründe iplik üretim birimlerinde işin eksiksiz, kaliteli ve geliştirilerek, uluslararası standartlara uygun yeterlilikte, verimli ve çalışanın iş tatminini sağlayacak şekilde yapılabilmesi için, işi yapan kişinin işe uygun bilgi, beceri ve yetkinliklere sahip olması gerekmektedir.</p> <p>Amaç, adayların Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliğini, geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlamasına olanak sağlamaktır.</p>

		Bu çalışma; aynı zamanda eğitim sistemine sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturacaktır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
	Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3	
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
	-	
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
	11UY0039-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler 11UY0039-3/A2 Kalite Yönetim Sistemi	
	11UY0039-3/A3 Makine Hazırlık, Ayar, Kontrol ve Sonlandırma İşlemleri	
	11-b) Seçmeli Birimler	
	-	
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	

Sınav ve Belgelendirme için başvuran adayın Birimlerinin tümünde başarılı olması gerekir.	mesleki	yeterliliğini	belgeleyebilmesi	için A1,	A2, A3
---	---------	---------------	------------------	-------------	-----------

12 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Ölçme ve değerlendirme, birimlerde tanımlanan tüm başarımlar ölçütlerini karşılayacak şekilde ve iki aşamalı olarak uygulanır:

1. Teorik Bilgi Sınavı
2. Performansa Dayalı Uygulama Sınavı (İşi yaparken izleme)

Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilebilmesi için teorik bilgi sınavından başarılı olması gerekir.

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Teorik Bilgi Sınavı:

Adayın başarısı, ilgili birimin ölçme değerlendirme bölümünde belirtilen ölçütleri sağlama düzeyine göre değerlendirilir. Her birimin değerlendirmesi ayrı yapılır.

Sınav soruları, teorik sınav kapsamında ölçülmesi öngörülen tüm öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.

Performansa Dayalı Sınav:

Uygulama gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir. Birimin gerektirdiği başarımları ölçütlerini karşılayacak parametreleri ve puanları tanımlanmış kontrol listeleri ve senaryo formatında soru listeleri üzerinde izleme kayıtları tutulur.

Kontrol listeleri, işin küçük parçalara ayrılmış kritik eylem basamaklarından oluşur ve aday her basamaktan puan alır.

Performansa dayalı sınavlar bütünlük olarak gerçekleştirilebilir.

Not: Adayların uygulama sınavlarında iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun davranması beklenir. Buna aykırı hareket edenlerin sınavları derhal kesilir ve uygulama sınavının diğer aşamalarına girmelerine izin verilmez.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Ön İplik Operatörü Seviye 3 yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 yıldır.					
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Aday, Mesleki Yeterlilik Belgesinin geçerlilik süresi içerisinde bir kez Sınav ve Belgelendirme Kuruluşu tarafından gözetime tabi tutulur. Bu gözetim, ilgili formların adayın çalıştığı iş yeri					

		yetkilisi tarafından düzenlenmesi ve onaylanması ile gerçekleşir. 1.Gözetim Formu 2.Performans Değerlendirme Formu
	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-	Belge geçerlilik süresi sonunda ikinci bir gözetim yapılır. Bu gözetimlerde performansları olumlu değerlendirilen kişilerin belgeleri sınava gerek kalmaksızın beş yıl daha uzatılır. İkinci beş yılın

15	DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	sonunda gerekli performans sınavları uygulanarak belge yenilenir.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	14.12.2011-2011/81 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

11UY0039-3/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ İLE ÇEVRESEL ÖNLEMLER YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	

7 ÖĞRENME ÇIKTILARI

Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanır ve önlemler alır.

Başarım Ölçütleri:

1. : Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını bilir; doğru, zamanında ve aktif kullanır.
1. : Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı bilir; iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak kullanır.
1. : İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini bilir ve uygular.
1. : Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır. Malzeme ve ekipmanların, doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları bilir ve uygular.
1. : Sorumluluğundaki makinelerin (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) kaçak ile ilgili kontrol işlemlerini dikkatli bir şekilde yapar.

Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilir ve önlemleri alır.

Başarım Ölçütleri:

2. : Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatını, standartları ve yöntemleri bilir ve uygular.
2. : Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırt eder ve ayrıştırır.
2. : Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.
2. : Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.
2. : Doğal kaynakları verimli kullanır.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

(T1), Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A1 birimi için 8-12 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday

en az % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.

--	--	--	--

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1), Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A1 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az 70/100 puan alması gerekir.

Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. A1 birimi için ayrı

bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A3 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	14.12.2012-2011/81 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

YETRLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

Eğitim İçeriği:

1. Meslekle İlgili Temel Kavramlar, Kodlar, Terimler
2. Meslekle İlgili Hammadde, Ürün, Makine, Alet ve Donanım Hakkında Bilgi
3. Mesleğin Uygulandığı Çalışma Koşulları ve İş Yasaları Hakkında Temel Bilgi
4. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı
 4. İş güvenliği talimatları
 4. Kaza önleme talimatları
 4. Kişisel koruyucu donanımlar
 4. Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri
 4. Kaza durumundaki davranış
 4. Elektrik akımının tehlikeleri
 4. Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler
5. Acil Durum
6. Çevreye Duyarlı Olmak ve Çevreyi Korumak
 6. Çevre ve çevre kirliliği
 6. Ekoloji ve ekolojik denge
 6. Atık
 6. Geri dönüşüm çevre koruma
 6. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
 6. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
 6. Doğal kaynakların verimli kullanımı

EK A1-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ	DEĞERLENDİRME ARACI
----------------------------------	----------------------------

1.1. Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını bilir; doğru, zamanında ve aktif kullanır.	T1, P1
1.2. Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı bilir; iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak kullanır.	T1
1.3. İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini bilir ve uygular.	T1, P1
1.4. Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır. Malzeme ve ekipmanların, doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları bilir ve uygular.	T1, P1
1.5. Sorumluluğundaki makinelerin (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) kaçak ile ilgili kontrol işlemlerini dikkatli bir şekilde yapar.	T1, P1
2.1. Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatını, standartları ve yöntemleri bilir ve uygular.	T1, P1
2.2. Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları	T1, P1

diğer malzemelerden ayırt eder ve ayrıştırır.	
2.3. Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.	T1, P1
2.4. Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.	T1, P1
2.5. Doğal kaynakları verimli kullanır.	T1, P1

11UY0039-3/A2 KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kalite Yönetim Sistemi
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/A2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Ön İplik Operatörü (Seviye 3)Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	

Öğrenme Çıktısı 1: Kalite yönetim sistemini bilir ve uygular.	
Başarım Ölçütleri: 1. : Çalışma hayatına yönelik temel mevzuatı bilir ve meslek etiği kurallarına uygun olarak çalışır. 1. : Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanların içeriklerini bilir ve talimatlara uygun olarak kullanır. 1. : Hata ve arıza olasılıklarını, hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını ve yöntemlerini bilir ve uygular. 1. : Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanarak çalışmalarını yazılı olarak ifade eder. 1. : Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.	
8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav	
(T1), Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A2 birimi için 5-8 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.	
8 b) Performansa Dayalı Sınav	
(P1), Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A2 birimine ilişkin başarımların belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az 70/100 puan alması gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. A2 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A3 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.	
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	

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
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	14.12.2011-2011/81 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması İçin Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Eğitim İçeriği:

1. Toplam Kalite Yönetimi Temel İlkeleri
2. Kalite Yönetim Sistemi Temel Kavramlar ve Tanımlar
3. Kalite Yönetim Sisteminde Dokümantasyon ve Raporlama
4. Kalite Güvence, Kontrol ve Test Amaçlı Kullanılan Elektronik Ve Mekanik Ekipman
5. Marka, Tanıtım ve Kalite İşaretinin Reklam Ve Bilgi Değeri
6. Proses Kalitesi, Hata ve Arıza Engelleme Temel Bilgi

EK A2-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ	DEĞERLENDİRME ARACI
----------------------------------	----------------------------

1.1 Çalışma hayatına yönelik temel mevzuatı bilir ve meslek etiği kurallarına uygun olarak çalışır.	T1
1.2 Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanların içeriklerini bilir ve talimatlara uygun olarak kullanır.	T1, P1
1.3 Hata ve arıza olasılıklarını, hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını ve yöntemlerini bilir ve uygular.	T1, P1
1.4 Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanarak çalışmaları yazılı olarak ifade eder.	P1
1.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.	T1

11UY0039-3/A3 MAKİNE HAZIRLIK, AYAR, KONTROL VE SONLANDIRMA İŞLEMLERİ
YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Makine Hazırlık, Ayar, Kontrol ve Sonlandırma İşlemleri
2	REFERANS KODU	11UY0039-3/A3
3	SEVİYE	3

4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
Öğrenme Çıktısı 1: Üretime hazırlık ve çalıştırma işlemlerini yapar.		
Başarım Ölçütleri:		
1. : Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları bilir; makine, alet ve donanımı talimatlara göre kullanır.		
1. : Üretilen ürüne ve üretim miktarına uygun olarak makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapar.		
1. : Makinenin çalışabilmesi için kumanda panosunda tanımlı olan göstergelerden uygun olmayanları belirler ve düzeltir.		
1. : Makineleri uygun parametrelerde ve talimatlar doğrultusunda çalıştırır.		
1. : Üretim programına uygun malzeme, araç ve donanımı belirler; planlar ve hazırda tutar.		
1. :Üretim aşamasında ortaya çıkan istenmeyen malzemeleri temizler.		

1. : Üretilecek ürüne ve elyafın cinsine göre, elyaftan fitile kadar tüm üretim sürecini yürütür ve telefleri ayırt ederek istifler.
1. : Makinedeki olağandışı durumları saptar, basit problemlere çözüm üretir, yetkisini aşan problemleri en kısa sürede amirine bildirir.

Öğrenme Çıktısı 2: Ayar ve kontrol yapar.

Başarım Ölçütleri:

2. : Makine çıktılarının test sonuçlarına göre, makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını talimatlara uygun olarak düzenler.
2. : Makineye detay ayarı yapıldıktan sonra şeridin/fitilin fiziki düzgünlüğünü talimatlara uygun olarak kontrol eder.
2. : Sorumluluğundaki makinelerin, rutin çalışma biçimlerini ve basit mekanik / elektronik ayarlarını bilir, olağandışı durumları fark eder ve gerekli önlemi alır.
2. : Üretim sürecindeki aksamaları, amirine talimatlara uygun bir şekilde iletir.

2.5 : Makinenin arızalarını, aksaklıkları, sarf malzemelerindeki eksiklikleri amirine zamanında ve talimatlara uygun bir şekilde bildirir.

Öğrenme Çıktısı 3: Sonlandırma işlemlerini yapar.

Başarım Ölçütleri:

3. : Çıkacak ara ürün miktarını dikkate alarak kova veya masura ihtiyacını belirler.
3. : Üretim akışına ve aşamalarına göre makineleri boşaltma ve temizleme işlemlerini talimatlara uygun olarak yapar.
3. : Telef elyafın dağılmayacak şekilde ve ayırt edilerek istiflenmesi ile makinelerin, kova, tekerlek ve yaylarının temizliği işlemlerini yapar.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**8 a) Teorik Sınav**

(T1), Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A3 birimi için 30-40 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday

en az % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1), Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A3 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az 70/100 puan alması gerekir.

Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

-

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
	KURUM/KURULUŞ(LAR)	
	YETERLİLİK BİRİMİNİ	

10	DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	14.12.2011-2011/81 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A3-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Adayların sınavda başarılı olmaları için: Tekstil sektöründe ön iplik ve iplik operatörlüğü mesleği hakkında bilgi ve deneyim, iplik eğirme ve iplik bitim işlemleri hakkında bilgi sahibi olmaları veya

Tekstil/iplik ile ilgili bir meslek lisesinden mezun olmaları veya Tekstil/iplikle ilgili olmayan lise mezunu olma durumunda, ön iplik operatörü olarak iki yıl fiilen çalışmış olmaları önerilir.

Eğitim İçeriği:

1. Tekstil Teknolojisi
2. İletişim Becerileri ve Ekip Çalışması
3. Meslek Etiği
4. İş Organizasyonu Plan ve Program Yapma
5. İplik Üretiminde Kullanılan Donanım, El Aletleri ve Araçları
6. İşlem Dokümantasyonu
7. İşyeri Düzenlemesi
8. Temel Elyaf Bilgisi, İplik Üretimi ve Kontrolü
 8. Elyafın ticari adları
 8. Elyafın fiziksel ve kimyasal özellikleri
 8. Ürüne yapılan fiziksel ve kimyasal testler
 8. Ürünlerin numaralandırılması
 8. Ağırlık ve uzunluk birimleri
9. Temel Makine Bilgisi
 9. Orantı ve devir hesapları
 9. Çevresel hız hesapları
 9. Çekim ve büküm hesapları

9. Mekanik, hidrolik, pnömatik, elektronik ayarlar

10. Bakım Talimatları Bilgisi

10. Bakım talimatı ve simgeleri

10. Makine talimatına göre bakımın yapılması

11. İplikte Farklı Üretim Metotları, Teknoloji ve Farklı Makineler

EK A3-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ	DEĞERLENDİRME ARACI
1.1 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları bilir; makine, alet ve donanımı talimatlara göre kullanır.	T1, P1
1.2 Üretilecek ürüne ve üretim miktarına uygun olarak makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapar.	T1
1.3 Makinenin çalışabilmesi için kumanda panosunda tanımlı olan gösterge değerlerinden uygun olmayanları belirler ve düzeltir.	T1, P1
1.4 Makineleri uygun parametrelerde ve talimatlar doğrultusunda çalıştırır.	T1, P1
1.5 Üretim programına uygun malzeme, araç ve donanımı belirler; planlar ve hazırda tutar.	T1, P1

1.6 Üretim aşamasında ortaya çıkan istenmeyen malzemeleri temizler.	T1
1.7 Üretilecek ürüne ve elyafın cinsine göre, elyaftan fitile kadar tüm üretim sürecini yürütür ve telefleri ayırt ederek istifler.	T1, P1
1.8 Makinedeki olağandışı durumları saptar, basit problemlere çözüm üretir, yetkisini aşan problemleri en kısa sürede amirine bildirir.	T1, P1
2.1 Makine çıktılarının test sonuçlarına göre, makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını talimatlara uygun olarak düzenler.	T1, P1
2.2 Makineye detay ayarı yapıldıktan sonra şeridin/fitilin fiziki	T1

düzensizliğini talimatlara uygun olarak kontrol eder.	
2.3 Sorumluluğundaki makinelerin, rutin çalışma biçimlerini ve basit mekanik / elektronik ayarlarını bilir, olağandışı durumları fark eder ve gerekli önlemi alır.	T1, P1

2.4 Üretim sürecindeki aksamaları, amirine talimatlara uygun bir şekilde iletir.	T1, P1
2.5 Makinenin arızalarını, aksaklıkları, sarf malzemelerindeki eksiklikleri amirine zamanında ve talimatlara uygun bir şekilde bildirir.	T1, P1
3.1 Çıkacak ara ürün miktarını dikkate alarak kova veya masura ihtiyacını belirler.	T1, P1
3.2 Üretim akışına ve aşamalarına göre makineleri boşaltma ve temizleme işlemlerini talimatlara uygun olarak yapar.	T1, P1
3.3 Telef elyafın dağılmayacak şekilde ve ayırt edilerek istiflenmesi ile makinelerin, kova, tekerlek ve yaylarının temizliği işlemlerini yapar.	T1, P1

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

11UY0039-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler 11UY0039-3/A2 Kalite Yönetim Sistemi

11UY0039-3/A3 Makine Hazırlık, Ayar, Kontrol Ve Sonlandırma İşlemleri

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

BARAJ BECERİ: Bir işi, bir mesleği o işin gereklerine, o işi iyi yapan diğer bireylerin ortalama beceri eşiklerine ve yeterlilik kriterlerine en uygun yapabilmesi için bireyin sahip olması beklenen ölçülebilir ve karşılaştırılabilir en temel beceriler ve yetenekleri,

ÇEKİM: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemini,

FİTİL ARABASI: Fitolin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı, **FİTİL:** İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan son mamulü, **ISCO:** Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İPLİK NUMARASI: İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayıyı,

İZAFİ RUTUBET: Ortam içerisindeki su buharı miktarının doymuş su buhar miktarına oranını,

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 tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

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

MELANJ RENGİ: İstenen renge ulaşmak için uygun renk karışımını,

REÇETE: İstenilen ürünü elde etmek için gerekli malzemelerin renk ve tipine göre oransal olarak tanımlandığı listeyi,

RUTUBET: Elyafın içerisindeki su buharı oranını,

ŞERİT (BANT): İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü,

TANSİYON AYARI: Gerginlik/gevşeklik ayarını,

TELEF: İstenmeyen elyaf ve elyaf dışı döküntüyü ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

“Ön İplik Operatörü (Seviye 3)” olarak çalışan bireylerin “Ön İplik Operatörü (Seviye 4)” veya “İplik Operatörü (Seviye 4)” Ulusal Yeterliliklerinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde ilerleme ve “Ön İplik Operatörü (Seviye 4)” veya “İplik Operatörü (Seviye 4)” yeterlilik belgesi alma imkânları vardır.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Ölçme ve değerlendirme konusunda bilgili olması gereken değerlendiricilerin aşağıdaki alternatiflerden en az birini sağlıyor olması gerekmektedir.

1. En az 3 yıl iplik üretim işleriyle ilgili deneyim sahibi öğretim üyeleri ile üniversitelerin tekstille ilgili birimlerinden mezun mühendis, eğitmen ve tasarımcı olmak.
2. En az 5 yıl iplik üretim işleriyle ilgili deneyim sahibi meslek yüksek okullarının iplikle ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak.
3. En az 7 yıl iplik üretim işleriyle ilgili deneyim sahibi ve daha önce gerçekleştirilen en az 5 grubun sınavında “yardımcı değerlendirici” olarak görev almış ve değerlendiriciler tarafından yeterliliği onaylanmış meslek liselerinin ilgili bölüm mezunu olmak.