



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0038-4

İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2011

ÖNSÖZ

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.

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.

**11UY0038-4 İPLİK OPERATÖRÜ (SEVİYE 4)
ULUSAL YETERLİLİĞİ**

1	YETERLİLİĞİN ADI	İplik Operatörü (Seviye 4)
2	REFERANS KODU	11UY0038-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8151
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	16.12.2011
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	<p>Tekstil sektöründe iplik üretim birimlerinde işin eksiksiz, kaliteli ve geliştirilerek, uluslararası standartlara uygun yeterlilikte, verimli ve çalışanın iş tatminini almasını sağlayacak şekilde yapılabilmesi için, işi yapan kişinin işe uygun bilgi, beceri ve yetkinliklere sahip olması gerekmektedir.</p> <p>Amaç, adayların İplik Operatörü Seviye 4 mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliğini, geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlanmasına olanak sağlamaktır.</p> <p>Bu çalışma aynı zamanda eğitim sistemine sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturacaktır.</p>
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0032-4
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
<p>A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler A2 Kalite Yönetim Sistemi A3 Makine Hazırlık, Ayar, Kontrol ve Sonlandırma İşlemleri A4 Üretim Sürecine İlişkin Yönetimsel Sorumluluklar</p>		

11-b) Seçmeli Birimler

-

11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları

Sınav ve Belgelendirme için başvuran adayın mesleki yeterliliğini belgeleyebilmesi için A1, A2, A3, A4 Birimlerinin tümünde başarılı olması gerekir.

12 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

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

- Teorik Bilgi Sınavı
- Psikometrik Testler (Baraj Becerileri ölçen beceri testleri)
- Performansa Dayalı Uygulama Sınavı (İşi yaparken izleme).

Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilebilmesi için teorik bilgi sınavları ve psikometrik testlerden başarılı olması gerekir.

Sınav sonuçlarının geçerlilik süresi sınav tarihinden itibaren 1 yıldır. Herhangi bir birim veya bölümden başarısız olan aday bu süre içerisinde başarısız olduğu birim veya bölümlerden yeniden sınava girme hakkına sahiptir.

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 çıktılarını ve başarımlar ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.

Psikometrik Testler

Meslekte yeterli olmak için sahip olunması gereken temel beceriler norm eşikleri belirlenmiş, geçerlilik ve güvenilirlik çalışması yapılmış psikometrik testler ile ölçülür.

En az 3 en fazla 5 testten oluşan test bataryası uygulanır. Psikometrik testler test uygulama konusunda eğitim almış olan kişiler tarafından uygulanır. Uygulamalar psikometrik testin özelliğine, ölçtüğü beceri ve yeteneğe, uygulama talimatına göre yapılır. Bazı testler bilgisayar ortamında uygulanıp değerlendirilir. Toplam süre 30-45 dakikadır.

Bu yeterlilikte uygulanan psikometrik testler ile ölçülen baraj beceriler

- Aktif öğrenme
- Dikkat ve kontrol
- Muhakeme – akıl yürütme
- Sözlü ve yazılı ifade edebilme
- İnsan gücü yönetimi
- Dokunarak incelikleri algılayabilme, parmak ucu hassasiyeti, el mahareti, bilek ve el hızı
- Ayırt edebilme (renkleri)

Yetenekleridir.

Psikometrik testler tüm birimleri kapsayacak şekilde tek seferde uygulanır.

Performansa Dayalı Uygulama Sınavı

Uygulama gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir. Birimin gerektirdiği başarımlar 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	İplik Operatörü Seviye 4 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
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	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 sonunda gerekli psikometrik testler ve performans sınavları uygulanarak belge yenilenir.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	14.12.2011/2011-81

EKLER

EK 1: Yeterlilik Birimleri

- 1) A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler
- 2) A2 Kalite Yönetim Sistemi
- 3) A3 Makine Hazırlık, Ayar, Kontrol ve Sonlandırma İşlemleri
- 4) A4 Üretim Sürecine İlişkin Yönetimsel Sorumluluklar

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

Baraj Beceri: 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 yetenekler.

Bilezik: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halka.

Bobin Arabası: Bobinleri taşımak için kullanılan araç.

Bobin: İpliğin boş masuranın üzerine sarılmış konik veya silindirik formdaki hali.

Cağlık: Makineye beslemeyi sağlayan fitil makaralarının tip ve renklerine göre yerleştirildiği sehpa, bölme, vb.

Çekim: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemi.

Fikse İşlemi: Tekstil malzemelerine kalıcı şekil değiştirmelerini sağlamak amacıyla buharlı ya da buharsız ısı verilmesi işlemi.

Fitil Arabası: Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan araç.

Fitil Kalemi: Fitilin üzerine sarıldığı plastikten yapılan gereç.

Fitil Rehberi: Fitilin akışı sırasında kontrolü sağlayan ünite.

Fitil: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamul.

Hava Jeti: Vakumla iplik oluşumunu sağlayan parça.

Hava Jeti İplik Makinesi: Hava lülesi kullanılarak iplik üretimi yapılan makine.

ISCED: Uluslararası standart eğitim sınıflaması.

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflaması.

İğ: Fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmen.

İplik Numarası: İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayı.

İzafi Rutubet: Ortam içerisindeki su buharı miktarının doymuş su buhar miktarına oranı.

KKD: Kişisel koruyucu donanım.

Kopça: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan bileziğin üzerinde serbestçe gezinen parça.

Kops Kutusu: Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereç.

Kops: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masura.

Masura Kovası: Masuraların taşınması için kullanılan kap.

Masura: İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpler.

NACE: Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflaması.

Open-End (Rotor) İplik Makinesi: Rotor kullanılarak iplik üretimi yapılan makine.

Planga: Ring iplik makinesinde bilezik tabla rayı.

Pnömoofil Haznesi: Ring makinesinden kopan iplik/elyafın emiş sonucu biriktiği bölge.

Psikometrik Test: Bireyin beceri ve yeteneklerini saptamaya yarayan, özel bir sistem içinde bilimsel yöntemlerle geliştirilmiş davranışsal ölçüm tekniği.

Ring İplik Makinesi: Bilezik, iğ ve kopça üçlüsü kullanılarak iplik üretimi yapılan makine.

Rotor: Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parça.

Şerit: İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamul.

Telef: İstenmeyen iplik döküntüsü.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

“İplik Operatörü (Seviye)” olarak çalışan bireylerin “Ön İplik Operatörü (Seviye 4)” Ulusal Yeterliliğinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde yatay olarak ilerleme ve “Ön İplik Operatörü (Seviye 4)” yeterlilik belgesi alma imkanları vardır.

**11UY0038-4/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ İLE ÇEVRESEL ÖNLEMLER
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler
2	REFERANS KODU	11UY0038-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	16.12.2011
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0032-4
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanır ve önlemler alır.</u> Başarım Ölçütleri 1.1 Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını bilir; doğru, zamanında ve aktif kullanır, gereken önlemleri alır. 1.2 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları; mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı bilir; iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak kullanır; bilgi ve becerilerini astların yönlendirecek düzeyde kullanır. 1.3 İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini, astlarını yönlendirebilecek düzeyde bilir ve uygular. 1.4 Kişisel koruyucu donanımı kullanır ve kullanırır. Malzeme ve ekipmanların doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları açıklayacak ve denetleyecek düzeyde bilir ve uygular. 1.5 Sorumluluğundaki makinelerin (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) kaçak ile ilgili kontrol işlemlerini dikkatli bir şekilde yapar. 1.6 Kendi bilgi, beceri ve yetkinliklerinin farkındadır; bunları geliştirerek yönetebilme kapasitesine sahiptir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilir ve önlemleri alır.</u> Başarım Ölçütleri 2.1 Meslekle ilgili; çevre koruma mevzuatını, standartları ve yöntemleri bilir ve uygular. 2.2 Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırt eder ve ayrıştırır. 2.3 Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur ve işlemler sırasında astlarını yönlendirir. 2.4 Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder. 2.5 Doğal kaynakları verimli kullanır.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A1 birimi için 8-12 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 60 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		

8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>İplik Operatörü Seviye 4 mesleğinde A1 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımında gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda en az 70/100 puan alması gerekir.</p> <p>A1 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A3 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.</p>		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
-		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	14.12.2011/2011-81

EKLER**EK 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****Eğitim İçeriği:**

1. Meslekle ilgili temel kavramlar, kodlar, terimler,
2. Meslekle ilgili hammadde, ürün, makine, alet ve donanım hakkında bilgi
3. Mesleğin uygulandığı çalışma koşulları ve iş yasaları hakkında temel bilgi
4. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı
 - a. İş güvenliği talimatları
 - b. Kaza önleme talimatları
 - c. Kişisel koruyucu donanımlar
 - d. Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri
 - e. Kaza durumundaki davranış
 - f. Elektrik akımının tehlikeleri
 - g. Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler
5. Acil durum
6. Çevreye duyarlı olmak ve çevreyi korumak
 - a. Çevre ve çevre kirliliği
 - b. Ekoloji ve ekolojik denge
 - c. Atık
 - d. Geri dönüşüm ve çevre koruma
 - e. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
 - f. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
 - g. Doğal kaynakların verimli kullanımı

**11UY0038-4/A2 KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kalite Yönetim Sistemi
2	REFERANS KODU	11UY0038-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0032-4		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Kalite yönetim sistemini bilir ve uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1 Meslek etiği kurallarını bilir ve bunlara uygun olarak çalışır. 1.2 Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanların içeriklerini bilir ve talimatlara uygun olarak kullanır. 1.3 Hata ve arıza olasılıklarını, hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını, yöntemlerini bilir ve uygular. 1.4 Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanarak, çalışmaları yazılı olarak ifade eder. 1.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar ve bu süreçte ekibini yönlendirir.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A2 birimi için 5-8 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 60 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
İplik Operatörü Seviye 4 mesleğinde A2 birimine ilişkin başarım ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımında gereken asgari performans göstermesi ve toplamda en az 70/100 puan alması gerekir.		
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)	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	14.12.2011/2011-81

EKLER

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

Eğitim İçeriği:

1. Toplam kalite yönetimi temel ilkeleri
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 işaretinin reklam ve bilgi değeri
6. Proses kalitesi, hata ve arıza engelleme temel bilgi

11UY0038-4/A3 MAKİNE HAZIRLIK, AYAR, KONTROL VE SONLANDIRMA İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Makine Hazırlık, Ayar, Kontrol ve Sonlandırma İşlemleri
2	REFERANS KODU	11UY0038-4/A3
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	16.12.2011
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0032-4		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Üretime hazırlık ve üretim çalıştırma işlemlerini yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <ol style="list-style-type: none">1.1 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları bilir; makine, alet ve donanımı kullanım talimatlarına göre kullanır ve aslarının kullanımını denetler.1.2 Üretilecek ürüne ve üretim miktarına uygun olarak makinelerin basit mekanik/elektronik standart ayarlarının nasıl yapılacağını bilir, tanımlar ve yaptırır.1.3 Makineyi yeni partiye hazırlanmasını sağlar. Kopça ve fitillerin takılması, fitil uçlarının çekim bölgesine bağlanması, iplik uçlarının birleştirilmesi işlemlerinin kurallara, standartlara ve talimatlara uygun şekilde gerçekleştirilmesi sürecini yönetir.1.4 Üretim programına uygun malzeme, araç ve donanımı belirler, planlar ve hazırda tutulmasını sağlar.1.5 Makinedeki olağandışı durumları saptayıp, problemlere çözüm üretir.1.6 Çağlıktan makine altına kadar olan tüm alanda çekim bölgesi, planga ve pnömofil haznesinin ayrıntılı temizliğinin yapılmasını sağlar.1.7 Üretim sürecini aksatmamaya azami özen göstererek makinenin masura ve fitil kalemi takibinin kalite ve verimlilik gereklerine uygun şekilde gerçekleştirilmesini sağlar. <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Ayar ve kontrol yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <ol style="list-style-type: none">2.1 Kendi görev alanındaki makinelerin detay ayarlarını (makine aksamlarının ayarlanması, değiştirilmesi ve set ayarları) üretim planına ve talimatlara uygun olarak yapar.2.2 Makine çıktılarının test sonuçlarına göre, makinenin detay çalışma ayarlarını (makine aksamlarının ayarlanması, değiştirilmesi ve set ayarları) yeniden düzenler.2.3 Makineye detay ayarı yaptıktan sonra iplik akışını kontrol eder.2.4 Sorumluluğundaki makinelerin rutin çalışma biçimlerini ve detay ayarlarını bilir, olağandışı durumları fark eder ve gerekli önlemleri alır.2.5 Üretim sürecini üretim planına, iş programına, kalite ve standartlara göre kontrol eder.2.6 Üretim planındaki aksamaları amirine talimatlara uygun şekilde iletir.2.7 Makine arızalarını, aksaklıkları, sarf malzemelerindeki eksiklikleri ilgili birime, zamanında, talimatlara uygun olarak, yazılı şekilde bildirir; kararlı ve takipçi bir yaklaşımla gerekli kontrolleri yapar.		

Öğrenme Çıktısı 3: Sonlandırma işlemlerini yapar.

Başarım Ölçütleri:

- 3.1 Makinede üretimi biten malzemenin bir sonraki aşamaya aktarılması işlemlerinin doğru ve zamanında yapılması ile ilgili işlemleri yönlendirir, denetler.
- 3.2 Makinenin boşaltılması ve bobinlerin/masuraların etiketlenmesi işlemlerinin dikkatli ve uygun şekilde yapılmasını sağlar.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

8 a) Teorik Sınav

Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A3 birimi için 30-40 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 60 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

İplik Operatörü Seviye 4 mesleğinde A3 birimine ilişkin başarım ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımında gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda 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 KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	14.12.2011/2011-81

EKLER

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

Adayların sınavda başarılı olmaları için

Tekstil sektöründe ön iplik ve iplik operatörlüğü meslekleri 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, 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, iplik üretimi ve kontrolü
 - a. Elyafın ticari adları
 - b. Elyafın fiziksel ve kimyasal özellikleri
 - c. Ürüne yapılan fiziksel ve kimyasal testler
 - d. Ürünlerin numaralandırılması
 - e. Ağırlık ve uzunluk birimleri
9. Temel makine bilgisi
 - a. Orantı ve devir hesapları
 - b. Çevresel hız hesapları
 - c. Çekim ve büküm hesapları
 - d. Mekanik, hidrolik, pnömatik, elektronik ayarlar
10. Bakım talimatları bilgisi
 - a. Bakım talimatı ve simgeleri
 - b. Makine talimatına göre bakımın yapılması
11. İplikte farklı üretim metotları, teknoloji ve farklı Makineler

**11UY0038-4/A4 ÜRETİM SÜRECİNE İLİŞKİN YÖNETSEL SORUMLULUKLAR
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Üretim Sürecine İlişkin Yönetmelik Sorumluluklar
2	REFERANS KODU	11UY0038-4/A4
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	16.12.2011
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	İplik Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 09UMS0032-4
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: : İş süreçlerini yönetir ve geliştirir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1 Üretim planına göre iş organizasyonunu yapar. Operatörlerin makinelere dağılımını, iş akışı ve zaman planını kalite ve verimlilik esaslarına göre yönetir. 1.2 Gerekli durumlarda talimatlara göre iş programını revize eder. 1.3 Çalışmaları talimatlara uygun şekilde raporlar. 1.4 Üretimin üretim planında tanımlandığı gibi gerçekleşmesi için gerekli planlamaları yapar ve sorumluluğundaki operatörleri kontrol eder. 1.5 Makine ve operatör performanslarına ait süreçleri talimatlara uygun şekilde kontrol eder, üretim performanslarını karşılaştırmalı olarak takip eder. 1.6 Üretim sırasında beklenmeyen durumları ve üretim sürecinin iyileştirilmesine yönelik önerilerini amirine iletir. 1.7 Makinelerin üretim performanslarını karşılaştırmalı olarak takip eder. 1.8 Benzer makinelerde çalışan operatörlerin performanslarını karşılaştırmalı olarak takip eder. 1.9 Vardiyalar arasındaki verimlilik ve kalite farklılıklarını takip eder. 1.10 Talimatlara göre kalite kontrolü yapar. 1.11 Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder. 1.12 Mesleki gelişimin önemini bilir. <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: İnsan gücünü yönetir.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <ol style="list-style-type: none"> 2.1 Operatörlerin çalışma performanslarını izler ve değerlendirir. 2.2 Birlikte çalıştığı operatörlerin deneyim ve performansları ile çalışacakları makineler arasında uyumlu bir dağılım yapar. 2.3 Astlarının sorun çözmedeki hızını, esnekliğini ve mesleki gelişimlerini izler. 2.4 Kendisinin ve astlarının mesleki gelişimlerini sağlayacak önerileri amirlerine talimatlara uygun şekilde iletir, astlarına mesleki gelişimleri konusunda destek verir 2.5 Mesleğinin gerektirdiği yönetsel görevleri bilir ve yerine getirir. 2.6 Kendisinin ve yönettiği operatörlerin bilgi, beceri ve yetkinliklerinin farkındadır ve bunların geliştirilmesine destek olur. 2.7 Uygulama sırasında operatörlerle uyum ve iyi iletişim içindedir; onları izleme, dinleme, algılama ve yönlendirme konusunda organize ve planlı çalışır.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A4 birimi için 10 - 20 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Aday en az % 60 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
İplik Operatörü Seviye 4 mesleğinde A4 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımında gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda 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 KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK TEKSTİL, HAZIR GİYİM, DERİ SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	14.12.2011/2011-81

EKLER

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

Eğitim İçeriği:

1. Temel yönetim bilgisi
 - a. Performans yönetimi
 - b. İnsan gücü yönetimi
 - c. İletişim yönetim
 - d. Proses yönetimi
2. İş organizasyonu, iş programı ve planlama
3. Dokümantasyon ve raporlama
4. Karşılaştırmalı verimlilik kalite ve ölçme-değerlendirme temel bilgisi
5. Denetim, takip ve kontrol
6. Problem çözme