



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0039-3

ÖN İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

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.

**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
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 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> <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	
Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3		
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</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 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 çıktıları ve başarımlar ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.

Psikometrik Testler

Meslekte yeterli olmak için sahip olunması gereken temel beceriler norm eşikleri belirlenmiş, geçerlilik ve güvenirlik 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
- Dokunarak incelikleri algılayabilme, parmak ucu hassasiyeti, el mahareti
- 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.

<p>Performansa dayalı sınavlar bütünlük olarak gerçekleştirilebilir.</p> <p>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.</p>		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Ön İplik Operatörü Seviye 3 yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	<p>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.</p> <p>1.Gözetim Formu 2.Performans Değerlendirme Formu</p>
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

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.

Çekim: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemi.

Fital Arabası: Fitalin diğer makinelere aktarılması için kullanılan araç.

Fital: İpliğin üretilmesi için fital makinelerinden çıkan son mamul.

ISCED: Uluslararası standart eğitim sınıflaması.

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflaması.

İplik Numarası: İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayı.

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

KKD: Kişisel koruyucu donanım.

Kova: Şeridin bir makineden diğer makineye taşınması için kullanılan gereç.

Melanj Rengi: İstenen renge ulaşmak için uygun renk karışımı.

NACE: Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistikî sınıflaması.

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

Reçete: İstenilen ürünü elde etmek için gerekli malzemelerin renk ve tipine göre oransal olarak tanımlandığı liste.

Rutubet: Elyafın içerisindeki su buharı oranı.

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

Tansiyon Ayarı: Gerginlik/gevşeklik ayarı.

Telef: İstenmeyen elyaf ve elyaf dışı döküntü.

EK3: 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 imkanları vardır.

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	16.12.2011
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanır ve önlemler alır.</u> Başarım Ölçütleri</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını bilir; doğru, zamanında ve aktif kullanır. 1.2. Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı bilir; iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun olarak kullanır. 1.3. İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini bilir ve uygular. 1.4. Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır. Malzeme ve ekipmanların, doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları bilir ve uygular. 1.5. Sorumluluğundaki makinelerin (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) kaçak ile ilgili kontrol işlemlerini dikkatli bir şekilde yapar. <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilir ve önlemleri alır.</u> Başarım Ölçütleri</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 2.4. Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder. 2.5. Doğal kaynakları verimli kullanır. 		
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 % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A1 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.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)	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 çevre koruma
 - e. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
 - f. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
 - g. Doğal kaynakların verimli kullanımı

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	16.12.2011
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Ön İplik Operatörü (Seviye 3)Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Kalite yönetim sistemini bilir ve uygular.</u> Başarım Ölçütleri</p> <p>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 ve yöntemlerini bilir ve uygular. 1.4 Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanarak çalışmalarını yazılı olarak ifade eder. 1.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.</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 % 50 doğru yanıt vermelidir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A2 birimine ilişkin başarım ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için her bir kontrol adımı gereken asgari performansı göstermesi ve toplamda en az 70/100 puan alması gerekir.</p> <p>A2 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 İçin 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

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	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Ön İplik Operatörü (Seviye 3)Ulusal Meslek Standardı – 09UMS0033-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Üretime hazırlık ve 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 talimatlara göre kullanır.1.2 Üretilecek ürüne ve üretim miktarına uygun olarak makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapar.1.3 Makinenin çalışabilmesi için kumanda panosunda tanımlı olan gösterge değerlerinden uygun olmayanları belirler ve düzeltir.1.4 Makineleri uygun parametrelerde ve talimatlar doğrultusunda çalıştırır.1.5 Üretim programına uygun malzeme, araç ve donanımı belirler; planlar ve hazırda tutar.1.6 Üretim aşamasında ortaya çıkan istenmeyen malzemeleri temizler.1.7 Üretilecek ürüne ve elyafın cinsine göre, elyaftan fitile kadar tüm üretim sürecini yürütür ve telefleri ayırt ederek istifler.1.8 Makinedeki olağandışı durumları saptar, basit problemlere çözüm üretir, yetkisini aşan problemleri en kısa sürede amirine bildirir. <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Ayar ve kontrol yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <ol style="list-style-type: none">2.1 Makine çıktılarının test sonuçlarına göre, makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarını talimatlara uygun olarak düzenler.2.2 Makineye detay ayarı yapıldıktan sonra şeridin/fitilin fiziki düzgünlüğünü 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.2.4 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. <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Sonlandırma işlemlerini yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <ol style="list-style-type: none">3.1 Çıkacak ara ürün miktarını dikkate alarak kova veya masura ihtiyacını belirler.3.2 Üretim akışına ve aşamalarına göre makineleri boşaltma ve temizleme işlemlerini talimatlara uygun olarak yapar.3.3 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		
<p>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.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>Ön İplik Operatörü Seviye 3 mesleğinde A3 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>Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.</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

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, 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