



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ
SEVİYE 2**

REFERANS KODU/

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek	:	İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ
Seviye	:	2 ¹
Referans Kodu	:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar)	:	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi	:	
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı	:	
Resmi Gazete Tarih/Sayı	:	
Revizyon No	:	

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (2) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BİLEZİK	: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halka
BOBİN	: İpliğin boş masuranın üzerine sarılmış konik veya silindirik formdaki hali
CAĞLIK	: Makineye beslemeyi sağlayan fitil makaralarının tip ve renklerine göre yerleştirildiği sehpa, bölme vb.
ÇEKİM	: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemi
FİTİL ARABASI	: Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan araç
FİTİL KALEMİ	: Fitilin üzerine sarıldığı plastikten yapılan gereç
FİTİL REHBERİ	: Fitilin akışı sırasında kontrolü sağlayan ünite
FİTİL	: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamul
İĞ	: Fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmen
İPLİK NUMARASI	: İpliğin kalınlığını / inceliğini gösteren sayı
ISCED	: Uluslararası eğitim sınıflandırma standardını,
ISCO	: Uluslararası meslek sınıflandırma standardını,
KOPÇA	: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan bileziğin üzerinde serbestçe gezinen parça
KOPS	: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masura
KOPS KUTUSU	: Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereç
MASURA	: İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpler
MASURA KOVASI	: Masuraların taşınması için kullanılan kap
NACE	:Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,
PLANGA	: Ring iplik makinesinde bilezik tabla rayı
PNÖMOFİL HAZNESİ	: Ring makinesinden kopan iplik/elyafın emiş sonucu biriktiği bölge

ŞERİT : İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamul

ROTOR : Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parça

HAVA JETİ : Vakumla iplik oluşumunu sağlayan parça

ifade eder.

TASLAK

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
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.....	20
3.3. Bilgi ve Beceriler	20
3.4. Tutum ve Davranışlar	21
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME.....	21

1. GİRİŞ

Ön İplik ve Çekme Operatörü (Seviye 2) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır.

Ön İplik ve Çekme Operatörü (Seviye 2) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

İplik Eğirme Operatörü'nün temel işi, fitilden veya şeritten (open-end/hava jeti) iplik oluşumuna kadar olan aşamalarda kullanılan makinelerin operatörlüğünü yapmaktır. Bu makinelerin operatörlüğünü yaparken, fitilin veya şeridin stok alanından veya ilgili makine üzerinden alınıp, ring / open-end/hava jeti makinelerine bağlanması, makinelerin istenilen ürün özelliklerine göre basit ayarlarının yapılması, üretimin uygun kalitede olması için kontrol edilmesi (kopuk iğ şeritleri/fitilleri, rehberler, bilezikler, kopça, hava kontrolü vb), üretim hatalarının belirlenmesi, hataların ilgili yerlere iletilmesi, makine çıktılarının uygun şekilde boşaltılması, taşınması, makinelerin ve çevresinin temizliği operatörün sorumluluğundadır.

İplik Eğirme Operatörü, üretimin uygun kalitede olması için, üretim akışının düzgün olup olmadığını kontrol eder, pnömofil kanallarının açık olup olmadığını kontrol eder ve pnömofil haznesini periyodik olarak boşaltır.

Sorumluluğunda olan makinede/makinelerde, üretimin her aşamasında uygun kalitede ürünün elde edilmesinden sorumludur. Bununla birlikte beklenmeyen durumlarda, olumsuz durumu ilk amirine bildirmekten, gerekli iş güvenliği tedbirlerini almaktan, test yapılması için uygun numune almaktan ve uygun testlerin yaptırılmasından sorumludur.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

NACE Rev 1.1.	: 13.10
ISCO-88	: 8261
ISCED	: 542

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkındaki Yönetmelik
Gürültü Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
Kişisel Koruyucuların İşyerinde Kullanılması hakkındaki Yönetmelik
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
2872 Sayılı Çevre Kanunu
Enerji Kaynaklarının Ve Enerji Kullanımında Verimliliğin Arttırılmasına Dair Yönetmelik
Hava Kalitesi Değerlendirme Ve Yönetimi Yönetmeliği
Çevre Denetimi Yönetmeliği
Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi Ve Yönetimi Yönetmeliği
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Tehlikeli Kimyasallar Yönetmeliği
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Çevresel Etki Değerlendirmesi Yönetmeliği
Toprak Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Endüstri Tesislerinden Kaynaklanan Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği
Enerji Verimliliği Kanunu
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Çok sayıda makinenin çalışmasından dolayı gürültü ve titreşimin olduğu bir ortam söz konusudur. Bununla birlikte toz nedeniyle güçlü bir havalandırma sistemine ihtiyaç vardır. Çalışma ortamının uygun izafi rutubet ve sıcaklıkta sabit olması gerekir. Çalışma esnasında iş güvenliği kurallarına uyulması gerekir. İş Güvenliği ve İşçi Sağlığı açısından bu operatör makinelerde ve çevresinde gerekli önlemleri alır. Tanımlanan İş Güvenliği standartlarına uygun çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

İplik Eğirme Operatörü'nün, kopan şeritleri/fitilleri ve iplikleri bağlamak için el, göz ve kol koordinasyonunun iyi olması gerekir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İşçi Sağlığı ve Güvenliği önlemlerini almak	A.1	Yasa ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1.1	İşyerinde geçerli olan iş sağlığı ve güvenliği normlarını anlar ve öğrenir
				A.1.2	İşe uygun güvenlik ekipmanını ve koruyucu donanımı kullanır
				A.1.3	Müdahale araçlarının kullanımını ve yerlerini öğrenir
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde risk oluşturabilecek faktörleri saptama çalışmalarına katılır ve katkıda bulunur
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara (risk değerlendirmesi) katılır
		A.3	Acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarına katılır
				A.3.2	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir
				A.3.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular
		A.4	İşe özgü iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini almak	A.4.1	İş güvenliği esaslarına göre koruyucu gözlük kullanarak kopça takar
				A.4.2	İş güvenliği açısından makine içerisindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmaması için dikkatli çalışır

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırmayı yapar
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullandırır
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular
				C.1.2	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite raporlarını doldurur
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler
		C.2	Proseslerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere sürekli bildirir
				C.2.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur
				C.2.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama ve yöntemleri uygular
				C.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Günlük iş organizasyonunu yapmak	D.1.1	Belirlenen üretim planına göre iş organizasyonunu yapar
				D.1.2	Verilen talimatlara göre kendi iş programında revize yapar
				D.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programı hazırlar
		D.2	Çalışmalarını raporlamak	D.2.1	Uygun periyotta yaptığı çalışmaları yazılı hale getirir
				D.2.2	Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanır
		D.3	İş akışını planlamak	D.3.1	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapmak

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürütmek	E.1	Meslek ile ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	E.1.1	Meslek ile ilgili yenilikleri takip eder
				E.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır
				E.1.3	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir
		E.2	Birlikte çalıştığı kişilere mesleği ile ilgili eğitim vermek	E.2.1	Yönetim tarafından belirlenen eğitim planına göre eğitim verir

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Yeni partiye makineyi hazırlamak	F.1	Makineye kopça takmak	F.1.1	Kopçayı fazla zorlamadan yerine takar.
				F.1.2	Uygun numaralı kopçayı takar
		F.2	Makinenin fitillerini takmak	F.2.1	Fitili takarken bozuk askıya takmaz
				F.2.2	Fitil uçlarının yönüne dikkat ederek makineye takar
				F.2.3	Doğru fitili takar
		F.3	Fitil uçlarını çekim bölgesine bağlamak	F.3.1	Merkezlemelere kılavuzlardan fitilin geçeceği noktanın yerine dikkat ederek yerleştirir
		F.4	Masuranın eğrilmiş fitil ucuyla birleştirmek	F.4.1	Sardırılan ipliğin kendi fitilinin numunesi olmasına dikkat eder
				F.4.2	İği elle tutarak değil frenleyerek bağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makinenin üretimini kontrol etmek	G.1	Makineyi beslemek	G.1.1	İplikleri birbirine karıştırmadan besler
				G.1.2	Yeterli sayıda boş masurayı hazır tutar
		G.2	Üretim esnasında makinedeki iplikleri kontrol etmek	G.2.1	Üretim esnasında makinede kopan iplik olup olmadığını kontrol eder
		G.3	Kopan iplikleri bağlamak	G.3.1	Kopma neticesinde oluşan hatalı kısımları temizletir ve tekrar bağlar
				G.3.2	Kopan iplikleri bağlarken birleştirmeyi uygun boyutta yapar
		G.4	Makinenin arızalarını tespit etmek	G.4.1	Arızaları üretimi aksatmadan, zamanında tespit eder
		G.5	Makine arızalarını ilgili birime bildirmek	G.5.1.	Makine arızalarını ilgili birime zamanında bildirir
		G.6	Üretim aşamasında çıkan teleflerin ayrılmasını kontrol etmek	G.6.1	Pnömoofil Kanallarının açık ve yerinde olduğunu kontrol eder

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinenin ve çevresinin temizliğini yapmak	H.1	Cağlıktan makine altına kadar olan tüm ayrıntılı temizliği yapmak	H.1.1	Uygun durumlarda temizlik tabancasını kullanarak temizlik yapar
				H.1.2	Çekim silindirlerine sarılmış elyafı temizler
				H.1.3	İğ dibinde yer alan elyafı temizler
		H.2	Çekim bölgesini temizlemek	H.2.1	Fitil ayırıcı klavuzlar arasındaki elyafı, fitile zarar vermeden temizler
		H.3	Planga temizliğini yapmak	H.3.1	Plangayı, üzerinde elyaf kalmayacak şekilde temizler
		H.4	Pnömoofil haznesinin temizliğini yapmak	H.4.1	Pnömoofil haznesini, üzerinde elyaf kalmayacak şekilde temizler

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Makinenin masura ve fitil kalemi takibini yapmak	I.1	Dolu masuraları ve bobinleri almak	I.1.1	Üretimi aksatmadan, dolu masuraları ve bobinleri zamanında alır
		I.2	Boş masura ve bobinleri takmak	I.2.1	Belirlenmiş masura rengini takar
				I.2.2	Yeterli sayıda boş masurayı hazır tutar
		I.3	Dolu masuralar için takım arabası hazırlamak	I.3.1	Üretimi aksatmayacak şekilde takım arabasını alır
		I.4	Vardiya değişiminde kops tartımı yapmak	I.4.1	Tartımı doğru yapar
		I.5	Biten partinin boş fitil kalemlerini tasnif etmek	I.5.1	Fitil kalemlerini temizledikten sonra tasnif eder
				I.5.2	Fitil kalemlerini renklerine göre tasnif eder

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Sorumluluğundaki makinelerin sorunsuz çalışıp çalışmadığını kontrol etmek	J.1	Makinede olağandışı ses olup olmadığını kontrol etmek	J.1.1	İlk amirine olağandışı durumu bildirir
		J.2	Makinede kaçak olup olmadığını kontrol etmek	J.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal ve gaz kaçağı olup olmadığını kontrol eder
				J.2.2	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığını kontrol eder
		J.3	Bakım yapıldıktan veya arıza giderildikten sonra makinenin düzgün çalışıp çalışmadığını kontrol etmek	J.3.1	Bakım sonrası makinenin çalışmaması durumunda ilk amirine bilgi verir
				J.3.2	Arıza giderilmediyse makineyi teslim almaz ve ilk amirine bilgi verir

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bıçak
2. Bobin/masura Nakliye Arabaları
3. Bobinler
4. Boş Masura
5. Fitol Arabası
6. Kanca
7. Kopça Aparatı
8. Kopça
9. Kops Kutusu
10. Kops
11. Makas
12. Temizlik Araçları
13. Ring (Vater) makinesi
14. Open-end makinesi
15. Hava jet makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Elyaf bilgisi
2. Renk bilgisi
3. İplik üretimi bilgisi
4. Kalite bilgisi
5. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme becerisi
6. Seri çalışabilme becerisi
7. Doğrulama ve kıyaslama bilgisi
8. El becerisi
9. Numune alma becerisi
10. İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği bilgisi
11. İplik eğirme işleminde kullanılan makineleri kullanabilme bilgisi,
12. Makinelerin basit başlangıç ayarlarını yapabilme bilgisi,
13. Çıkan ürünün kalitesini kontrol ederken dikkat edeceği noktaları bilme bilgisi
14. Çıkan üründen numune alabilme becerisi
15. İstenilen ürünü elde etmek için uygun karışımı makineye bağlayabilme bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Makinelerin durumunu dikkatle denetlemek
2. Kalite Kurallarını benimsemek
3. İşçi sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak
4. İş devirlerinde doğru iletişim ve bilgi aktarmak
5. İşyerindeki kurallara uymak
6. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
7. Sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
8. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak
9. Test numunelerini düzenli bir şekilde almak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

İplik Eğirme Operatörü, meslek standardına göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme yöntemi, yazılı veya sözlü teorik sınav ve çalışma şartlarının oluşturulduğu test merkezlerinde uygulamalı sınav şeklinde olacaktır.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik Kurumu Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

EK:

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Av. Başar AY

Av. Samim ERGENELİ

Bora KOCAMAN

Çiğdem SUBAŞI

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Abdurrahman TÜYSÜZ	Eğirme Proses Kontrol Sorumlusu (COATS Türkiye)
Ahmet YILMAZSOY	İplikhane Vardiya Amiri (TEKSTÜRE Çorap)
Akgün ERTEM	Tekstil Mühendisi – İplik Danışman (METEM)
Bahar ALPAN	İşçi (YÜNSA)
Bahar SOYDAN	Tekstil Mühendisi (YÜNSA)
Bülent ÖZKAN	İşçi (YÜNSA)
Cemal ARIKAN	Tekstil Mühendisi - İplik Şefi (YÜNSA)
Çiğdem KIRIM	İnsan Kaynakları Şefi (YÜNSA)
Didem YILDIZHAN	İnsan Kaynakları Uzmanı (YÜNSA)
Edip GÜL	İşçi (YÜNSA)
Engin SARIBÜYÜK	Tekstil Mühendisi - İplik Şefi (YÜNSA)
Fusun YANIKLAR	Yönetim Sistemleri ve Eğitim Yrd. Müdürü (COATS Türkiye)
Hüseyin DÖNMEZ	Doküman Merkezi Sorumlusu (AKSU)
Lütfü PAKER	TTSİS Yönetim Kurulu Üyesi (TTSİS)
Murat KILIÇ	Danışman (TTSİS)
Özgür BAL	Tekstil Mühendisi - İplik Şefi (YÜNSA)
Recep KARPUZ	İşçi (YÜNSA)
Serkan OYMAN	Planlama Kütle Birim Yöneticisi (ALTINYILDIZ)

Ali İhsan ERDOĞAN

Korteks (İnsan Kaynakları Müdürü)

Necat ALTIN

Korteks (Genel Müdür)

Ahmet Selami Çelik

Tekstil Personel ve Tahakkuk Birim Yöneticisi
(ALTINYILDIZ)

3. Görüş İstenen/Alınan Kişi/ Kurum ve Kuruluşlar

Kurumlar

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Milli Eğitim Bakanlığı

Yüksek Öğretim Kurulu

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Dış Ticaret Müsteşarlığı

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Küçük ve Orta Ölçekli Sanayi Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Türk Standartları Enstitüsü

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Hak-İş Konfederasyonu

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Üniversite/Meslek Yüksek Okulu/Meslek Lisesi

Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

İstanbul Teknik Üniversitesi Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi

Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Okan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

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

Çanakkale On Sekiz Mart Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Mersin Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü

Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü Tekstil Teknolojisi Anabilim Dalı

Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Ege Üniversitesi Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi

Atılım Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü

Akdeniz Üniversitesi

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Ankara Olgunlaşma Enstitüsü

İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi

Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu

Sendika/Dernek/Vakıf/Odalar

Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

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

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği

Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği

Adana Sanayi Odası

Adana Ticaret Odası

Ankara Sanayi Odası
Ankara Ticaret Odası
Aydın Ticaret Odası
Babadağ Ticaret Odası
Buldan Ticaret Odası
Ceyhan Ticaret Odası
İstanbul Sanayi Odası
Ege Bölgesi Sanayi Odası
Balıkesir Sanayi Odası
Balıkesir Ticaret Odası
Bursa Tic. ve San. Odası
Denizli Ticaret Odası
Denizli Sanayi Odası
Eskişehir Sanayi Odası
Eskişehir Ticaret Odası
Gaziantep Sanayi Odası
Gaziantep Ticaret Odası
İstanbul Ticaret Odası
İzmir Ticaret Odası
Kayseri Sanayi Odası
Kayseri Ticaret Odası
Kocaeli Sanayi Odası
Konya Sanayi Odası
Konya Ticaret Odası
Öziplik İş Sendikası
Türkiye Tekstil Örmek ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası
Tekstil İşçileri Sendikası
Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği
Örmek Sanayicileri Derneği
Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği
Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği

İhracatçı Birlikleri

Ege İhracatçı Birlikleri

Uludağ İhracatçı Birlikleri

Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği

Akdeniz İhracatçı Birlikleri

Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği

Antalya İhracatçı Birlikleri

İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçıları Birliği

İstanbul Hazır giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri

Firmalar

Yeşim Satış Mağazaları ve Tekstil Fabrikaları A.Ş.

Abeş İplik Mensucat Sanayi A.Ş.

Ak-Al Tekstil Sanayi A.Ş.

Akfıl 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.

Bahariye Mens. San. ve Tic. A.Ş.

Başak Kadife Tekstil San.ve Tic. A.Ş.

Birlik Mens. Tic. ve San. İşl. A.Ş.

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

Bossa Tic. ve San. İşl. T.A.Ş.

Boyner San. Mens. Fab. A.Ş.

Broderi Narin İşlemeli Kumaş San. A.Ş.

Coats Türkiye İplik San. A.Ş.

Edip İplik San. ve Tic. A.Ş.

Güney Mensucat San.ve Tic. A.Ş.

Has Örme San.ve Tic. A.Ş.

Hasteks Mensucat San.ve Tic. A.Ş.

İpekiş Mensucat T.A.Ş.
Karsu Tekstil San.ve Tic. A.Ş.
Kasar ve Dual Tekstil Sanayii A.Ş.
Karma Kokteyl Örme San.ve Tic. A.Ş.
Maydın Çorapları A.Ş.
Mensa Mensucat San ve Tic. A.Ş.
Mithat Giyim San. ve Tic. A.Ş.
Narin Tekstil Endüstri A.Ş.
Ormo Yün İplik San ve Tic A.Ş.
Orta Anadolu Tic ve San İşl. T.A.Ş
Özbucak San ve Tic A.Ş.
Pisa Tekstil ve Boya Fab.A.Ş.
Kordsa Endüstriyel İplik ve Kordbezi San. A.Ş.
Saray Halı A.Ş
Söktaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.
Tekstüre Çorap San. ve Tic. A.Ş.
Temtaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.
Topkapı İplik San. Tic. A.Ş.
Vakko Tekstil ve Hazır Giyim San. İşl. A.Ş.
Yünsa Yünlü San ve Tic. A.Ş
Teknik Mensucat San. A.Ş.
Herboy Örme San. ve Tic. A.Ş.
Zorlu Holding
Sanko

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanları

Ahmet SARICA	Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
Atilla BAĞCUVAN	Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Deniz MEGUS	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
Firuzan SİLAHŞÖR	Mesleki Yeterlilik Kurumu
Hasan AKTAŞ	Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Jak ESKİNAZİ	Türkiye İhracatçılar Meclisi
Leyla ÖZDEMİR	Milli Eğitim Bakanlığı
Ömer KILINÇ	Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Pınar PEHLİVANOĞLU	Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Yrd. Doç. Dr. Saliha AĞAÇ	Yükseköğretim Kurulu
Zehra YILDIZ	Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Uğur BEKTAŞ,	Başkan Vekili (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Hüseyin ACIR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Sabahattin BALCI,	Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
M. Şükrü KOÇOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)