



ULUSAL MESLEK STANDARDI

İPLİK EĞİRME TEKNİSYENİ
SEVİYE 4

REFERANS KODU/

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek	:	İPLİK EĞİRME TEKNİSYENİ
Seviye	:	4 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 dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BİLEZİK	: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halkayı,
BOBİN	: İpliğin boş masuranın üzerine sarılmış konik veya silindirik formdaki halini,
BOBİN ARABASI	: Bobinleri taşımak için kullanılan aracı,
CAĞLIK	: Makineye beslemeyi sağlayan fitil makaralarının tip ve renklerine göre yerleştirildiği sehpa, bölme vb.
ÇEKİM	: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemini,
FİKSE İŞLEMİ	: Tekstil malzemelerine (kumaş, iplik, giysi vb.) kalıcı şekil değiştirmelerini sağlamak amacıyla buharlı ya da buharsız ısı verilmesi işlemini,
FİTİL ARABASI	: Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı,
FİTİL KALEMİ	: Fitilin üzerine sarıldığı plastikten yapılan gereci,
FİTİL REHBERİ	: Fitilin akışı sırasında kontrolü sağlayan üniteyi,
FİTİL	: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamulü,
İĞ	: Fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmeni,
İPLİK NUMARASI	: İpliğin kalınlığını / inceliğini gösteren sayıyı,
ISCED	: Uluslararası eğitim sınıflandırma standardını
ISCO	: Uluslararası meslek sınıflandırma standardını
KOPÇA	: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan bileziğin üzerinde serbestçe gezinen parçayı,
KOPS	: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masurayı,
KOPS KUTUSU	: Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereci,
MASURA	: İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpleri,
MASURA KOVASI	: Masuraların taşınması için kullanılan kabı,

NACE	:Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını
PLANGA	: Ring iplik makinesinde bilezik tabla rayını,
PNÖMOFİL HAZNESİ	: Ring makinesinden kopan iplik/elyafın emiş sonucu biriktiği bölgeyi,
ŞERİT	: İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü,
TELEF	: İstenmeyen iplik döküntüsünü,
ROTOR	: Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parçayı,
HAVA JETİ	: Vakumla iplik oluşumunu sağlayan parçayı
ifade eder.	

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.....	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	22
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME.....	24

1. GİRİŞ

İplik Eğirme Teknisyeni (Seviye 4) 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.

İplik Eğirme Teknisyeni (Seviye 4) 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 Teknisyeni'nin temel işi, fitilden veya şeritten (open-end) iplik oluşumuna kadar olan aşamalarda kullanılan makinelerin operatörlüğünü ve üretim için gerekli olan makine ayarlarını yapmaktır. Bu makinelerin operatörlüğünü yaparken, fitilin, şeridin veya ipliğin stok alanından veya ilgili makine üzerinden alınmasını sağlar, ring / open-end / hava jeti vb. makinelerine bağlatır, makinelerin istenilen ürün özelliklerine göre ayarlarını yapar, üretimin uygun kalitede olması için gerekli kontrolleri yapar (kopuk iğ şeritleri/fitilleri, rehberler, bilezikler, kopça, hava kontrolü vb), üretim hatalarını belirler, hataları ilgili yerlere iletir, makinenin üretim detay ayarlarını yapar, makine çıktılarının uygun şekilde boşaltılmasını sağlar, makine çıktılarının taşınmasını sağlar, makinelerin ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar.

İplik Eğirme Teknisyeni, üretimin uygun kalitede olması için, üretim akışının düzgün, pnömofil kanallarının açık olup olmadığını kontrol eder ve pnömofil haznesinin periyodik olarak boşaltılmasını sağlar, hatalı üretime neden olan malzemeleri (hasarlı apron, manşon, bilezik, kopça, kırık iğ, vb.) iptal eder veya değiştirilmesini sağlar.

Sorumluluğunda olan makinede/makinelerde, üretimin her aşamasında uygun kalitede ürünün elde edilmesinden, makinelere ait üretim planlarının uygulanmasından ve makinelere operatörlerin dağıtılmasından 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 teknisyen makinelerde ve çevresinde gerekli önlemleri alır. Tanımlanan İş Güvenliği standartlarına uygun çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

İplik Eğirme Teknisyeni'nin, kopan şeritleri/fitilleri ve iplikleri bağlamak için ve makine ve bobin üzerinde kontrol yaparken el, göz ve kol koordinasyonunun iyi olması gerekir.

TASLAK

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 yapar
		D.4	Operatörlerin makinelere dağılımını yapmak	D.4.1	Operatörün makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar
		D.5	Yönetimin hazırladığı üretim planını hatlara dağıtmak	D.5.1	Üretimin kesintisiz olmasına dikkat eder
				D.5.2	Üretimin istenilen kalitede olmasına dikkat eder
				D.5.3	Üretim verimliliğini dikkate alır

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 ilgili makinenin hazırlanmasını sağlamak (*)	F.1	Kopça takılmasını sağlamak	F.1.1	Kopçanın fazla zorlanmadan yerine takılmasını sağlar
				F.1.2	Uygun numaralı kopçanın takılmasını sağlar
		F.2	Fitillerin takılmasını sağlamak	F.2.1	Fitilin bozuk olmayan askıya takılmasını sağlar
				F.2.2	Fitilin, uçlarının yönüne dikkat edilerek makineye takılmasını sağlar
				F.2.3	Doğru fitilin takılmasını sağlar
		F.3	Fitil uçlarının çekim bölgesine bağlanmasını sağlamak	F.3.1	Kılavuzlardan fitilin geçmesine dikkat ederek bağlanmasını sağlar
		F.4	Maşuranın eğrilmiş fitil ucuyla birleştirilmesini sağlamak	F.4.1	İpliğin doğru fitile bağlanmasına dikkat eder
				F.4.2	İğn elle tutularak değil frenlenerek bağlanmasını sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	İlgili makinenin üretiminin kontrol edilmesini sağlamak (*)	G.1	Makinenin beslenmesini sağlamak	G.1.1	İpliklerin birbirine karıştırılmadan beslenmesini sağlar
				G.1.2	Yeterli sayıda boş masuranın hazır tutulmasını sağlar
		G.2	Üretim esnasında makinedeki ipliklerin kontrol edilmesini sağlamak	G.2.1	Üretim esnasında makinede kopan iplik olup olmadığını kontrol eder
		G.3	Kopan ipliklerin bağlanmasını sağlamak	G.3.1	Kopma neticesinde oluşan hatalı kısımların temizlenmesini ve ipliğin bağlanmasını sağlar
				G.3.2	Kopan iplikler bağlanırken, birleştirmenin uygun boyutta yapılmasını sağlar
		G.4	Makinenin arızalarının tespit edilmesini sağlamak	G.4.1	Arızaların üretimi aksatmadan, zamanında tespit edilmesini sağlar
		G.5	Makine arızalarını ilgili birime bildirmek	G.5.1	Makine arızalarının ilgili birime zamanında bildirilmesini sağlar
		G.6	Üretim aşamasında çıkan teleflerin ayrılmasının kontrol edilmesini sağlamak	G.6.1	Pnömotik kanallarının açık ve yerinde olduğunu kontrol ettirir

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinenin ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlamak (*)	H.1	Cağlıktan makine altına kadar olan tüm ayrıntılı temizliğin yapılmasını sağlamak	H.1.1	Uygun durumlarda temizlik tabancasını kullanarak temizlik yapılmasını sağlar
				H.1.2	Çekim silindirlerine sarılmış elyafın tamamen temizlenmesini sağlar
				H.1.3	İğ dibinde yer alan elyafın tamamen temizlenmesini sağlar
		H.2	Çekim bölgesinin temizliğinin yapılmasını sağlamak	H.2.1	Fitil ayırıcı kılavuzlar arasındaki elyafın, fitile zarar vermeden temizlenmesini sağlar
		H.3	Planga temizliğinin yapılmasını sağlamak	H.3.1	Planganın, üzerinde elyaf kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar
		H.4	Pnömoofil haznesinin temizliğinin yapılmasını sağlamak	H.4.1	Pnömoofil haznesinin, üzerinde elyaf kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	İplik Eğirme Makinesinde, makinenin masura ve fitil kalemi takibinin yapılmasını sağlamak (*)	I.1	Dolu masuraların ve bobinlerin alınmasını sağlamak	I.1.1	Üretimi aksatmadan, zamanında dolu masuraların ve bobinlerin alınmasını sağlar
		I.2	Boş masuraların ve bobinlerin takılmasını sağlamak	I.2.1	Belirlenmiş masura renginin takılmasını sağlar
				I.2.2	Yeterli sayıda boş masuranın hazır tutulmasını sağlar
		I.3	Dolu masuralar için takım arabasının hazırlanmasını sağlamak	I.3.1	Üretimi aksatmayacak şekilde takım arabasının hazır olmasını sağlar
		I.4	Vardiya değişiminde kops tartımının yapılmasını sağlamak	I.4.1	Tartımın doğru yapılmasını sağlar
		I.5	Biten partinin boş fitil kalemlerinin tasnif edilmesini sağlamak	I.5.1	Fitil kalemlerinin temizlendikten sonra tasnif edilmesini sağlar
				I.5.2	Fitil kalemlerinin renklerine göre tasnif edilmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Makinenin ayarlarını yapmak	J.1	Makine detay ayarlarını yapmak	J.1.1	Üretim müdürlüğü tarafından tanımlanan standartları kullanarak ayarları yapar
				J.1.2	Ayar yaptıktan sonra ipliğin akışının düzgün olup olmadığını kontrol eder
				J.1.3	Standartlarda tanımlı ve üretimi devam ettirecek uygun sarf malzemelerini kullanarak ayar yapar
				J.1.4	Hatalı üretime neden olan malzemeleri (hasarlı apron, manşon, bilezik, kopça, kırık iğ) iptal eder
		J.2	Makinede çekim ve büküm ayarlarını yapmak	J.2.1	Makinelerin aynı ürünü üreten tüm iğlerinde, ayarların aynı olmasını sağlar
				J.2.2	İstenilen iplik tipine göre ayarları yapar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makinede üretimi biten malzemenin bir sonraki aşamaya aktarılmasını sağlamak (*)	K.1	Makinenin boşaltılmasını sağlamak	K.1.1	Makinede malzeme kalmamasına dikkat eder
		K.2	Makinedeki bobinlerin/masuraların etiketlenmesini sağlamak	K.2.1	Her bir partinin etiketlenmesini sağlar
				K.2.2	Makinenin dolan bobinlerini/masuralarının zamanında değiştirilmesini sağlar
				K.2.3	Gerekli durumlarda rezerve ucun doğru verilmesini sağlar
				K.2.4	Masuranın renk ve tip tasnifini doğru yaptırır
				K.2.5	Makinenin altında masuranın kalıp kalmadığını kontrol ettirir
				K.2.6	Makinenin uygun şekilde boşaltılmasını sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Sorumluluğundaki makinelerin sorunsuz çalışıp çalışmadığının kontrol edilmesini sağlamak (*)	L.1	Makinedeki olağandışı seslerin kontrol edilmesini sağlamak	L.1.1	İlgili birime ve amirine olağandışı durumu bildirir
		L.2	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	L.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz kaçağı olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
				L.2.2	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
		L.3	Bakım yapıldıktan veya arıza giderildikten sonra makinenin düzgün çalışıp çalışmadığının kontrol edilmesini sağlamak	L.3.1	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmamasını sağlar
				L.3.2	Bakım sonrası makinenin çalışmaması durumunda ilgili birime ve ilk amirine bildirir

(*) Firma ölçeğine göre tanımlanan görevleri ve bu görevlere ait işleri kendisi yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bıçak
2. Bilezik
3. Bobin Nakliye Arabaları
4. Bobinler
5. Boş Masura
6. Etiket
7. Fitol Arabası
8. Hava jet makinesi
9. İğ
10. Kanca
11. Kopça Aparatı
12. Kopça
13. Kops
14. Kops Kutusu
15. Koruyucu eldiven
16. Makas
17. Masura Kovaları
18. Nakliye Arabaları
19. Open-end Makinesi
20. Ring (Vater) makinesi
21. Stroboskop
22. Takım Alma Arabaları
23. Temizlik Araçları

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 işlemindeki makineleri kullanabilme bilgisi
12. Makinelerin başlangıç ayarlarını ve detay 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 belirlemek
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 Teknisyeni, 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.

TASLAK

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 İşçiler 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 Örmek 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 Örmek 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)