



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÖN İPLİK VE ÇEKME TEKNİSYENİ SEVİYE 4

REFERANS KODU/

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek	:	ÖN İPLİK VE ÇEKME 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

ÇEKİM	: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemini,
FİTİL ARABASI	: Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı,
FİTİL	: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan son mamulü,
İPLİK NUMARASI	: İpliğin kalınlığını / inceliğini gösteren sayıyı,
ISCED	: Uluslararası eğitim sınıflandırma standardını,
ISCO	: Uluslararası meslek sınıflandırma standardını,
KOVA	: Şeridin bir makineden diğer makineye taşınması için kullanılan gereci,
MELANJ RENGİ	: İstenen renge ulaşmak için uygun renk karışımı,
NACE	:Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,
REÇETE	: İstenilen ürünü elde etmek için gerekli malzemelerin renk ve tipine göre oransal olarak tanımlandığı listeyi,
ŞERİT (BANT)	: İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü,
TANSİYON AYARI	: Gerginlik / gevşeklik ayarını,
TELEF	: İstenmeyen elyaf ve elyaf dışı döküntüyü,
RUTUBET	: Elyafın içerisindeki su buharı oranını,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI	6
2.1. Meslek Tanımı	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	19
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	19
3.4. Tutum ve Davranışlar	20
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	21

1. GİRİŞ

Ön İplik ve Çekme 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.

Ön İplik ve Çekme 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

Ön İplik ve Çekme Teknisyeni'nin temel işi, iplik üretiminin aşamalarından olan ön iplik hazırlamada kullanılan makinelerin operatörlüğünü yapmak ve makine çalışma ayarlarını yapmaktır. Bu makinelerin operatörlüğünü yaparken makinelere, elyafın/şeridin getirilmesi, bağlanması, makinelerin beslenmesi, makinelerin istenilen ürüne göre ayarlarının yapılması, ürüne verilecek katkı maddelerinin verilmesi, imalat sürecinin kontrol edilmesi, üretim hatalarının belirlenmesi, hataların ilgili yerlere iletilmesi, makinelerin çıktılarının uygun şekilde boşaltılması, taşınması, makinelerin ve çevresinin temizliği operatörün sorumluluğundadır. Bununla birlikte makinelerin uygun kalite de çalışması için silindir ve döküntü ayarlarını yapar. Ön İplik ve Çekme Teknisyeni, iplik üretiminde ilk aşama olan ön iplik ve çekme işlemlerinin yürütülmesinde çalışır ve kullandığı makinelerden elde edilen ara mamuller bir sonraki aşama olan iplik eğirme işlemine girdi teşkil eder.

Ön İplik ve Çekme Teknisyeni, üretimin uygun kalitede olması için melanj renklerine, gerekli durumlarda doğru yağ ayarlarının yapılmasına, şeridin/fitilin düzgünlük kontrolüne, gramaj kontrolüne, şerit ve fitil numarasına ve ortam temizliğine dikkat eder.

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 kulaklık ve toz yoğunluğunun fazla olduğu bölgelerde koruyucu maske ve gözlük kullanılmalıdır. 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

Ön İplik ve Çekme Teknisyeni'nin elyaf tanıma bilgisine sahip olması gerekir. Ayrıca renk körü olmamalıdır.

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	Hatanın düzeltilmesi sırasında kesici araç-gerece dikkat eder
				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 kullanır
				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	Makine çalışma ayarlarının yapılmasını sağlamak (*)	F.1	Makinenin basit mekanik/ elektronik çalışma ayarlarının yapılmasını sağlamak	F.1.1	Üretilecek ürüne uygun ayarların yapılmasını sağlar
				F.1.2	Şeridin gerektirdiği çekim ayarlarının yapılmasını sağlar
				F.1.3	Makinenin yapacağı üretim miktarının makineye tanıtılmasını sağlar
				F.1.4	Tansiyon ayarlarına (gerginlik ve gevşeklik) bakılmasını sağlar
				F.1.5	Makinenin çalışabilmesi için kumanda kutusunda tanımlı olan göstergelere bakar ve uygun olmayanı düzelttirir
				F.1.6	İstenilen üretim miktarına göre gramajın kontrol edilmesini sağlar
		F.2	Elyafa katkı maddesinin verilmesini sağlamak	F.2.1	Firma üretim standartlarına ve istenilen elyaf özelliğine göre yağ ölçeğinin ayarlanmasını sağlar
		F.3	Çıkan şeridin kovalara yüklenme miktarının belirlenmesini sağlamak	F.3.1	Makine üretim miktarı dikkate alınarak kullanılacak kova miktarının belirlenmesini sağlar
		F.4	Kullandığı makineyi çalıştırmak	F.4.1	Belirlenen standartlara göre uygun iplik numarasını ayarlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makinenin üretiminin kontrol edilmesini sağlamak (*)	G.1	Biten şeritlerin yenisi ile beslenmesini sağlamak	G.1.1	Makinenin melanj renklerine uygun olarak beslenmesini sağlar
		G.2	Makineye sarılan elyafın düzeltilmesini sağlamak	G.2.1	Makinenin çalışmasının engellenmeyecek şekilde elyafın düzeltilmesini sağlar
		G.3	Çıkan ara mamule ait numunenin gramajının kontrol edilmesini sağlamak	G.3.1	Üretim planına uygun ürünü üretmek için tanımlanan reçeteyi kullanır
		G.4	Şerit/bant numarasının belirlenmesini sağlamak	G.4.1	İstenilen ürün özelliğine göre şerit/bant numarasının belirlenmesini sağlar
		G.5	Ara mamulün numunesinin ilgili testlerinin yapılmasını sağlamak	G.5.1	Numunenin düzgünsüzlük testlerinin yaptırılmasını sağlar
		G.6	Şerit kontrolünün yapılmasını sağlamak	G.6.1	Şeridin fiziki düzgünlüğünün kontrol edilmesini sağlar
		G.7	Üretim aşamasında çıkan istenmeyen malzemelerin temizlenmesini sağlamak	G.7.1	Metal dedektörünün belirlediği parçaların üretim hattından ayrılmasını sağlar
		G.8	Metalden arındırılmış elyafın tekrar üretime aktarılmasını sağlamak	G.8.1	Makinenin durdurularak elyafın tekrar makineye verilmesini sağlar
		G.9	Bir önceki işlemde çıkan şeridin makineye bağlanmasını sağlamak	G.9.1	Şeridin, melanj renklerinin dikkate alınarak makineye getirilmesini sağlar
				G.9.2	Karışımın özelliğine göre uygun sayıda şeridin makineye bağlanmasını sağlar
				G.9.3	Besleme kovalarının elyaf akışına göre uygun bir şekilde merkezlenmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinenin boşaltılmasının yapılmasını sağlamak (*)	H.1	Boş kova getirilmesini sağlamak	H.1.1	Doğru sayıda kovanın getirilmesini sağlar
				H.1.2	Üretim akışına uygun kovanın belirlenmesini sağlar
		H.2.	Kovaların değiştirilmesini sağlamak	H.2.1	Dolan kovaların boş kovalar ile değiştirilmesini sağlar
		H.3.	Fitillerin boşaltılmasını sağlamak	H.3.1	Çıkan fitillerin fitil arabalarına koyulmasını sağlar
		H.4	Telef elyafın ayrılmasını sağlamak	H.4.1	Telef elyafın, telef dağılmayacak şekilde torbalanmasını sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Kendi görev alanındaki makinelerin detay ayarlarını yapmak	I.1	Makinenin sarf parçalarının ayarlarını yapmak	I.1.1	Üretim müdürlüğü tarafından tanımlanan standartları kullanır
				I.1.2	Detay ayar yapıldıktan sonra şeridin/fitilin fiziki düzgünlüğünü kontrol eder
				I.1.3	İstenilen elyafın özelliğine göre makinelerin sarf parçalarının ayarlarını yapar (fırça, dişli, hortum, hava ayarı)
		I.2	Makinelerin sarf parçalarını değiştirmek (hortum, dişli, fırça)	I.2.1	Üretimi yapılması istenen şeridin özelliklerini dikkate alır
				I.2.2	Makinelerin sarf parçalarını belirli periyotlarda değiştirir
		I.3	Makinelerin set ayarlarını (elektronik aksamdaki tüm ayarlar) yapmak	I.3.1	Üretim müdürlüğü tarafından belirlenen gerginlik standartlarına göre ayar yapar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Sorumluluğundaki makinelerin sorunsuz çalışıp çalışmadığının kontrol edilmesini sağlamak (*)	J.1	Makinedeki olağandışı seslerin kontrol edilmesini sağlamak	J.1.1	İlgili birime ve amirine olağandışı durumu bildirir
		J.2	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	J.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz kaçağı olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
				J.2.2	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
		J.3	Bakım yapıldıktan veya arıza giderildikten sonra makinenin düzgün çalışıp çalışmadığının kontrol edilmesini sağlamak	J.3.1	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmamasını sağlar
				J.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. Cer makinesi
2. Çekme makinesi
3. Finisör
4. Fitol arabası
5. Fitol makinesi
6. Harman-hallaç makinesi
7. Hassas Terazî
8. İğne
9. Kanca
10. Kova
11. Makas
12. Melanjör,
13. Numune alma aparatı
14. Şerit birleştirme
15. Şerit metre
16. Tarak makinesi,
17. Tarama makinesi
18. Temizleme fırçası
19. Vatkalı cer 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. İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Bilgisi
10. Makine program bilgisi
11. Altında çalışan operatörleri idare edebilme becerisi
12. Ön iplik ve çekme işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme bilgisi,
13. Makinelerin başlangıç ayarlarını yapabilme bilgisi,
14. Makinelerin tüm çalışma ayarlarını yapabilme bilgisi,
15. Çıkan ürünün kalitesini kontrol ederken dikkat edeceği noktaları bilme bilgisi,
16. Çıkan üründen numune alabilme becerisi,
17. Ürüne ait yapılacak test bilgisi
18. İstenilen ürünü elde etmek için uygun karışımı makineye bağlayabilme becerisi
19. İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği 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 ve sonuçları değerlendirmek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ön İplik ve Çekme 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.

EK:

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Av. Başar AY

Av. Samim ERGENELİ

Bora KOCAMAN

Çiğdem SUBAŞI

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Abdurrrahman 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 Kütüphane 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.

Akfil 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 Örmeye 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 Örmeye 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 İhracatçıları 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)