



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0037-2

İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 02

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2021

ÖNSÖZ

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22/01/2010 tarihinde imzalanan 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 onaylanmıştır.

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 21.04.2021 tarih ve 2021/52 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

- a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
- b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
- d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
- e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

11UY0037-2/İPLİK EĞİRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	İplik Eğirme Operatörü
2	REFERANS KODU	11UY0037-2
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8151 (Elyaf hazırlama, bükme ve sarma makineleri operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	21.04.2021
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	09UMS0031-3 İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
11UY0037-2/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
11UY0037-2/B1: Ring İplik Eğirme 11UY0037-2/B2: Open-End İplik Eğirme 11UY0037-2/B3: Hava Jetli İplik Eğirme		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için A1 yeterlilik biriminden ve B grubu yeterlilik birimlerinin en az bir tanesinden başarılı olması zorunludur.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3), Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performans dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performans dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır. “11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları” maddesinde belirtilen alternatifler arasından birini seçecek olan aday, seçtiği alternatifte ait yeterlilik birimleri için hazırlanmış sınavlara girer.		

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 02 No'lu Revizyon: 21/04/2021-2021/52

11UY0037-2/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, İŞ ORGANİZASYONU VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite
2	REFERANS KODU	11UY0037-2/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	21.04.2021
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	09UMS0031-3 İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: İş süreçlerindeki tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar. 1.3: Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik işlemleri açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: İplik eğirme süreçlerinde iş organizasyonu ve kalite gereklerini açıklar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İş süreçlerinde iş planlaması yöntemini açıklar. 2.2: İşe ait kalite gerekliliklerini açıklar. 2.3: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A1 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçeneikli en az on yedi (17) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
A1 Yeterlilik birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri B1, B2 ve B3 yeterlilik birimlerinin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası

	KURUM/KURULUŞ(LAR)	
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 02 No'lu Revizyon: 21/04/2021-2021/52

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Acil durum prosedürleri
 - 1.3. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.4. Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri
 - 1.5. Kişisel koruyucu donanımları
 - 1.6. Uyarı işaret ve levhaları
 - 1.7. Tehlike ve risklere göre uyulması gereken kurallar
 - 1.8. Yangına karşı alınması gereken tedbirler
 - 1.9. Düşük yoğunluklu yangına müdahale teknikleri
 - 1.10. İş kazası durumunda uygulanacak prosedürler
 - 1.11. Çalışma ortamında oluşan atıklar
 - 1.12. İşletme kaynaklarının tasarruflu ve verimli kullanma yöntemleri
 - 1.13. Üretim işlemlerinden çıkan teleflerin ayrılması ve sınıflandırılması
2. İş Organizasyonu ve Kalite
 - 2.1. Günlük işlerin planlanması işlemleri
 - 2.2. İplik üretiminde kalite gereklilikleri
 - 2.3. Mesleki yenilik ve gelişmelerin takibi
 - 2.4. Üretim esnasında yarı mamulün kalitesinin bozulmasının nedenleri

EK [A1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri açıklar.	A.1.1, A.1.3, A.1.4, A.1.5	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre kullanılması gereken kişisel koruyucu donanımları açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	Uyarı işaret ve levhalarının, çalışma ortamında uygun yerlerde bulundurulmasını gerekçeleriyle açıklar.	A.1.1, A.1.3, A.1.5	1.1	T1
BG.4	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre uyulması gereken kuralları açıklar.	A.1.1, A.3.1,	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.5	Çalışma ortamında yangına karşı alınması gereken tedbirleri gerekçeleriyle birlikte açıklar.	A.1.1, A.1.3, A.1.5	1.1	T1
BG.6	Yeni başlamış düşük yoğunluklu yangına müdahale tekniklerini açıklar.	A.1.1, A.1.3, A.1.5	1.1	T1
BG.7	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4, A.1.5	1.2	T1
BG.8	Acil durum planına uygun davranış ve alınacak önlemleri açıklar.	A.1.4, A.1.5	1.2	T1
BG.9	Çalışma ortamında oluşan atıkları geri dönüşüm için ayırma yöntemini açıklar.	A.2.1	1.3	T1
BG.10	İşletme kaynaklarını verimli kullanma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.3	T1
BG.11	Vardiya devir teslimi sırasında üretim süreciyle ilgili aktarması gereken bilgileri (makine ve/veya sistemde oluşan arızalardan kaynaklı gecikme durumlarını ve benzeri) açıklar.	A.3.1	2.1	T1
BG.12	Üretim planına göre günlük iş programı hazırlama yöntemini açıklar.	A.3.1	2.1	T1
BG.13	Üretim işlemlerinden çıkan teleflerin cinsine göre ayrılması ve sınıflandırılmasını açıklar.	A.3.3	2.2	T1
BG.14	Kalite ile ilgili iş talimatlarının içeriklerini açıklar.	A.3.1	2.2	T1
BG.15	Üretim esnasında yarı mamulün kalitesinin bozulmasının nedenlerini açıklar.	A.3.3	2.2	T1
BG.16	Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.	G.1.1, G.1.2, G.1.3, G.2.1, G.2.2	2.3	T1
BG.17	Mesleki bilgi ve iş deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarma yöntemini açıklar.	G.1.1, G.1.2, G.1.3, G.2.1, G.2.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY1	...			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0037-2/B1: RİNG İPLİK EĞİRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Ring İplik Eğirme
2	REFERANS KODU	11UY0037-2/B1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	21.04.2021
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	09UMS0031-3 İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Ring iplik eğirmede kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Ring iplik eğirme faaliyetlerini yürütür.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, ekipman, yarı mamul ve malzemeleri hazırlar. 3.2: Üretim sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 3.3: Üretim sonrası işlemleri yapar. 3.4: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
	8 a) Teorik Sınav	(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B1 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az dokuz (9) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5 - 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.
	8 b) Performansa Dayalı Sınav	(P1): B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması

zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavlarından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 02 No'lu Revizyon: 21/04/2021-2021/52

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
 - 1.1. İplik eğirme sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. İplik eğirme sürecinde çevre koruma gereklilikleri
2. Ring İplik Eğirmede Kalite
 - 2.1. İplik eğirmede kalite gereklilikleri
 - 2.2. İplik eğirmede hata ve arıza giderme işlemleri
 - 2.3. Ring iplik üretiminde oluşan hatalar
 - 2.4. Ring iplik üretiminde oluşan hataların oluşum nedenleri
3. Ring İplik Eğirme
 - 3.1. Üretim için makine, ekipman, yarı mamul ve malzeme hazırlık işlemleri
 - 3.2. Makinelerin işleyişinin takip işlemleri
 - 3.3. İplik eğirmede makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.4. İplik eğirmede yarı mamul ve malzemeler
 - 3.5. Ring iplik makinesinin iplik üretimi ile ilgili parçaları
 - 3.6. Ring iplik makinesinin iplik üretimi ile ilgili parçalarının işlevleri
 - 3.7. Ring iplik üretimiyle ilgili teem kavram ve kodları
 - 3.8. Ring iplik makinesinin kumanda panosundaki ekranından kontrol edilen üretim parametreleri
 - 3.9. Ring iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları
 - 3.10. Üretim sonrası işlemler
 - 3.11. Makine ve çevresinin temizlik işlemleri

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Ring iplik üretiminde oluşan hataları açıklar.	D.3.2, D.3.3, D.6.1, D.6.2,	2.2	T1
BG.2	Ring iplik üretiminde oluşan hataların oluşum nedenlerini açıklar.	A.3.3, D.3.1, D.3.2, D.3.3	2.2	T1
BG.3	Ring iplik makinesiyle iplik üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	D.3.2, D.3.3,	2.2	T1
BG.4	Ring iplik makinesinin iplik üretimi ile ilgili parçalarını açıklar.	B.2.1, B.2.2,	3.1	T1
BG.5	Ring iplik makinesinin iplik üretimi ile ilgili parçalarının işlevlerini açıklar.	B.2.1, B.2.2,	3.1	T1
BG.6	Ring iplik üretimiyle ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.2,	3.1	T1
BG.7	Ring iplik eğirmede kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	B.1.1, B.1.2,	3.1	T1
BG.8	Ring iplik makinesinin kumanda panosundaki ekranından kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.3	3.2	T1
BG.9	Ring iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.3	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Temizlik işlemlerinden sonra temizlik tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.1	P1
BY.3	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlanan alana bırakır.	A.2.1, E.3.2,	1.1, 3.4	P1
BY.4	Temizlik sonrası, temizlik tabancasında biriken uçuntuyu meydan telefı kavasında toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3,	1.2	P1
BY.5	İş bitiminde emme (pnomofil) telefını alarak emme telefını kavasında (atık biriktirme kabında) toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3,	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.6	Temizlikten çıkan atıkları meydan telefi kovaşında toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3,	1.2	P1
BY.7	İş emrinde belirtilen masura rengine göre kılavuz ipini seçer.	B.1.1, B.2.1	2.1, 3.1	P1
BY.8	Ring iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan, üretim parametrelerini ve ikazları kontrol ederek gideremediği uygunsuzlukları amirine bildirir.	A.3.2, D.1.1, D.1.3	2.1, 3.2	P1
BY.9	Ring iplik makinesindeki iğlerde kopuk iplik olup olmadığını gözle kontrol eder.	D.3.1	2.1	P1
BY.10	Ring iplik makinesinde üretim sürecinde kopan ipleri yöntemine göre bağlar.	D.3.2, D.3.3	2.2	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait fitil bobinini fitil askısına takar.	D.4.1, D.4.2, D.4.3	3.1	P1
BY.12	İş emrinde belirtilen partiye ait masurayı iğe takar.	B.1.1, B.2.1,	3.1	P1
BY.13	Fitil askısındaki bobinin fitil ucunu kılavuzdan geçirerek çekim sistemini besler.	B.1.1, B.2.1,	3.1	P1
BY.14	Kafes, klips ve baskı silindirini söküp takarak çalışılığını kontrol eder.	C.2.1, C.2.2, F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2.	3.1	P1
BY.15	Fitil ucunu çekim sistemine besledikten sonra baskı tabancasını kapatır.	C.3.1	3.1	P1
BY.16	Kılavuz ipini masuraya sardırarak için iği, iğ freni ile durdurur.	D.2.1	3.1	P1
BY.17	Kılavuz ipini masuraya geçirir.	D.2.1	3.1	P1
BY.18	Ring iplik makinesinin iğ frenini boşa alarak kılavuz ipini masuraya sardırır.	C.4.1, D.2.1	3.1	P1
BY.19	Ring iplik makinesi iğini, iğ freni ile durdurur.	D.2.1	3.1	P1
BY.20	Kılavuz ipini kopçadan, balon kırıcıdan, iplik rehberinden geçirip iğ frenini boşa alarak iği döndürür.	D.2.1	3.1	P1
BY.21	Üretimi başlatmak için ring iplik makinesini çalıştırır.	D.1.2	3.2	P1
*BY.22	Kılavuz ipini çekilmiş fitil ucuna vererek iplik üretimini başlatır.	D.2.1	3.2	P1
BY.23	İş bitiminde ring iplik makinesini talimatına göre kapatır.	E.3.1	3.3	P1
BY.24	Üretimi yapılan kopsları ve fitil bobinlerini makineden toplayarak tanımlı alana bırakır.	E.1.1, E.1.2, E.2.2	3.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.25	Makine çevresinde ve altında oluşan uçuntu, telef, masura, kops ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	E.2.1, E.3.2	3.4	P1
BY.26	Üretim öncesi temizlik tabancasıyla ring iplik makinesinin temizliğini yapar.	C.1.1	3.4	P1
BY.27	İş bitiminde makine çevresinin temizliğini uygun alet ve malzemeyle yapar.	E.3.2	3.4	P1
BY.28	Tüm kontroller sonucunda uygun olmayan durumların yetkisi dahilinde olanlarını, üretim kartındaki değerlere getirilmesini sağlar, yetkisi dahilinde olmayan durumları ilgili amire bildirir.	C.2.1, C.2.2, D.3.1, F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2.	2.1 3.1	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0037-3/B2: OPEN-END İPLİK EĞİRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Open-End İplik Eğirme
2	REFERANS KODU	11UY0037-2/B2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	21.04.2021
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	09UMS0031-3 İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Open-end iplik eğirmede kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Open-end iplik eğirme faaliyetlerini yürütür.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, ekipman, yarı mamul ve malzemeleri hazırlar. 3.2: Üretim sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 3.3: Üretim sonrası işlemleri yapar. 3.4: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
	8 a) Teorik Sınav	(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B2 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az dokuz (9) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5 - 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.
	8 b) Performansa Dayalı Sınav	(P1): B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması

zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavlarından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 02 No'lu Revizyon: 21/04/2021-2021/52

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
 - 1.1. İplik eğirmede sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. İplik eğirmede sürecinde çevre koruma gereklilikleri
2. Open-End İplik Eğirmede Kalite
 - 2.1. İplik eğirmede kalite gereklilikleri
 - 2.2. İplik eğirmede hata ve arıza giderme işlemleri
 - 2.3. Open-end iplik üretiminde oluşan hataları
 - 2.4. Open-end iplik üretim sürecinde oluşan hataların nedenleri
 - 2.5. Open-end iplik üretiminde oluşan hataları giderme yöntemleri
3. Open-End İplik Eğirme
 - 3.1. Üretim için makine, ekipman, yarı mamul ve malzeme hazırlık işlemleri
 - 3.2. Makinelerin işleyişinin takip işlemleri
 - 3.3. İplik eğirmede makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.4. İplik eğirmede yarı mamul ve malzemeler
 - 3.5. Open-end iplik üretimi ile ilgili parçaları
 - 3.6. Open-end iplik makinesinin iplik üretimi ile ilgili parçalarının işlevleri
 - 3.7. Open-end iplik üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları
 - 3.8. Open-end iplik makinesinin kumanda panosundaki ekranından kontrol edilen üretim parametreleri
 - 3.9. Open-end iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları
 - 3.10. Üretim sonrası işlemler
 - 3.11. Makine ve çevresinin temizlik işlemleri

EK [B2]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Open-end iplik üretiminde oluşan hataları açıklar.	D.3.2, D.3.3, D.6.1, D.6.2,	2.2	T1
BG.2	Open-end iplik üretim sürecinde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	A.3.3, D.3.1, D.3.2, D.3.3	2.2	T1
BG.3	Open-end iplik üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	D.3.2, D.3.3	2.2	T1
BG.4	Open-end iplik üretimi ile ilgili parçalarını açıklar.	B.2.1, B.2.2,	3.1	T1
BG.5	Open-end iplik makinesinin iplik üretimi ile ilgili parçalarının işlevlerini açıklar.	B.2.1, B.2.2,	3.1	T1
BG.6	Open-end iplik üretimi ile ilgili temel kavram ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.2,	3.1	T1
BG.7	Open-end İplik eğirmede kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	B.1.1, B.1.2,	3.1	T1
BG.8	Open-end iplik makinesinin kumanda panosundaki ekranından kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.3	3.2	T1
BG.9	Open-end iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.3	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Temizlik işlemleri sonrası temizlik tabancasını veya hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.1	P1
BY.3	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlanan alana bırakır.	A.2.1, E.3.2,	1.1, 3.4	P1
BY.4	Üretim sürecinde oluşan şerit ve iplik teleflerini tanımlanmış telef kovalarına ayrı ayrı toplar.	D.5.2, D.5.3,	1.2	P1
BY.5	Temizlik tabancasında biriken uçuntuyu veya hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu meydan telefi kovalarında toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3,	1.2	P1
BY.6	İş bitiminde, temizlik tabancasında biriken uçuntuyu veya hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefi kovalarında toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3,	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.7	Open-end iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan, üretim parametrelerini ve ikazları kontrol ederek gideremediği uygunsuzlukları amirine bildirir.	D.1.1, D.1.3, F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2	2.1, 3.2	P1
BY.8	Open-end iplik makinesindeki rotorlarda kopuk iplik olup olmadığını gözle kontrol eder.	D.3.1	2.1, 3.2	P1
BY.9	Kopuk ipleri, rotorun içini temizledikten sonra yöntemine göre bağlar.	D.3.4	2.2	P1
BY.10	Stok alanındaki iş emrinde belirtilen partiye ait şerit kovalarının makinenin çalgık bölgesine dizimini yapar.	C.3.2, D.4.1, D.4.2, D.4.4	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait masurayı adaptörlere takar.	D.4.5	3.1	P1
BY.12	Besleme bölgesindeki kovadan şerit ucunu çalgık üzerinde yer alan kılavuzlardan geçirerek şerit hunisi vasıtasıyla açıcı silindirine besler.	D.2.2	3.1, 3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen masura rengine göre başlangıç ipini seçer.	B.1.1, B.2.1,	3.1	P1
BY.14	Başlangıç ipinin bir miktarını masuraya sararak rezerve yapar.	C.4.2	3.1	P1
*BY.15	Başlangıç ipinin diğer ucunu rotor iplik çıkış kanalına beslemek suretiyle iplik üretimini başlatır.	D.2.2	3.2	P1
BY.16	Üretimi başlatmak için open-end iplik makinesini çalıştırır.	D.1.2	3.2, 3.3	P1
BY.17	İş bitiminde open-end iplik makinesini talimatına göre kapatır.	E.3.1	3.3	P1
BY.18	Üretimi yapılan bobinleri ve şerit kovasını tanımlanmış alanlarına bırakır.	E.1.3, E.2.2	3.3	P1
BY.19	Üretim öncesi, hava tabancası veya temizlik tabancasıyla makinenin temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2	3.4	P1
BY.20	İş bitiminde, hava veya temizlik tabancasıyla open-end iplik makinesinin temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2, E.2.1	3.4	P1
BY.21	İş bitiminde, makine çevresinde ve altında oluşan uçuntu, telef, masura ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	E.3.2	3.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0037-3/B3: HAVA JETLİ İPLİK EĞİRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Hava Jetli İplik Eğirme
2	REFERANS KODU	11UY0037-2/B3
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	14.12.2011
	B)REVİZYON NO	02
	C)REVİZYON TARİHİ	21.04.2021
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	09UMS0031-3 İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Hava jetli iplik eğirmede kalite gereklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde oluşan hata ve arızaları giderir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Hava jetli iplik eğirme faaliyetlerini yürütür.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Üretim için makine, ekipman, yarı mamul ve malzemeleri hazırlar. 3.2: Üretim sürekliliği için makinelerin işleyişini takip eder. 3.3: Üretim sonrası işlemleri yapar. 3.4: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
	8 a) Teorik Sınav	(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B3 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B3-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az dokuz (9) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5 - 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B3-2) ölçmelidir.
	8 b) Performansa Dayalı Sınav	(P1): B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B3-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması

zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavlarından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 14/12/2011-2011/81 02 No'lu Revizyon: 21/04/2021-2021/52

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
 - 1.1. İplik eğirmede sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. İplik eğirmede sürecinde çevre koruma gereklilikleri
2. Hava Jetli İplik Eğirmede Kalite
 - 2.1. İplik eğirmede kalite gereklilikleri
 - 2.2. İplik eğirmede hata ve arıza giderme işlemleri
 - 2.3. Hava jetli iplik üretiminde oluşan hatalar
 - 2.4. Hava jetli iplik üretim sürecinde oluşan hataların nedenleri
 - 2.5. Hava jetli iplik üretiminde oluşan hataları giderme yöntemleri
3. Hava Jetli İplik Eğirme
 - 3.1. Üretim için makine, ekipman, yarı mamul ve malzeme hazırlık işlemleri
 - 3.2. Makinelerin işleyişinin takip işlemleri
 - 3.3. İplik eğirmede makine, araç, gereç ve ekipmanlar
 - 3.4. İplik eğirmede yarı mamul ve malzemeler
 - 3.5. Hava jetli iplik makinesinin üretim ile ilgili parçaları
 - 3.6. Hava jetli iplik makinesinin üretim ile ilgili parçalarının işlevleri
 - 3.7. Hava jetli iplik üretimi ile ilgili temel kavramları ve kodları
 - 3.8. Hava jetli iplik makinesinin kumanda panosundaki ekranından kontrol edilen üretim parametreleri
 - 3.9. Hava jetli iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları
 - 3.10. Üretim sonrası işlemler
 - 3.11. Makine ve çevresinin temizlik işlemleri

EK [B3]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Hava jetli iplik üretiminde oluşan hataları açıklar.	D.3.2, D.3.3, D.6.1, D.6.2,	2.2	T1
BG.2	Hava jetli iplik üretim sürecinde oluşan hataların nedenlerini açıklar.	A.3.3, D.3.1, D.3.2, D.3.3	2.2	T1
BG.3	Hava jetli iplik üretiminde oluşan hataları giderme yöntemlerini açıklar.	D.3.2, D.3.3	2.2	T1
BG.4	Hava jetli iplik makinesinin üretim ile ilgili parçalarını açıklar.	B.2.1, B.2.2,	3.1	T1
BG.5	Hava jetli iplik makinesinin üretim ile ilgili parçalarının işlevlerini açıklar.	B.2.1, B.2.2,	3.1	T1
BG.6	Hava jetli iplik üretimi ile ilgili temel kavramları ve kodları açıklar.	B.1.1, B.1.2,	3.1	T1
BG.7	Hava jetli iplik eğirmede kullanılan yarı mamul ve malzemeleri açıklar.	B.1.1, B.1.2,	3.1	T1
BG.8	Hava jetli iplik makinesinin kumanda panosundaki ekranından kontrol edilen üretim parametrelerini açıklar.	D.1.3	3.2	T1
BG.9	Hava jetli iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan kontrol edilen üretim ile ilgili ikazları açıklar.	D.1.3	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Çalışma ortamındaki yabancı cisimleri toplayarak tanımlanan alana bırakır.	A.2.1, E.3.2,	1.1	P1
BY.3	Temizlik işlemleri sonrasında temizlik tabancasını veya hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.3	1.1, 3.4	P1
BY.4	İş bitiminde, temizlik tabancasında biriken veya hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kavasında toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Temizlik tabancasında biriken veya hava tabancasıyla temizlik sonrası oluşan uçuntuyu, meydan telefı kovalarında toplar.	D.5.1, D.5.2, D.5.3,	1.2	P1
BY.6	Üretim sürecinde oluşan şerit ve iplik teleflerini tanımlanmış telef kovalarına ayrı ayrı toplar.	D.5.2, D.5.3,	1.2	P1
BY.7	Hava jetli iplik makinesindeki iğlerde kopuk olup olmadığını gözle kontrol eder.	D.3.1	2.1	P1
BY.8	İpliğin fiziki görünümünü iş talimatında yazılı hatalara göre gözle kontrol eder.	D.6.1	2.1	P1
BY.9	Hava jetli iplik makinesinde emici kolun iplik ucunu alamadığı durumlarda, iplik ucunu serbest bırakarak emici kolun iplik ucunu bulmasını sağlar.	D.3.5	2.2	P1
BY.10	Stok alanındaki iş emrinde belirtilen partiye ait şerit kovalarının, makinenin çağlık bölgesine dizimini yapar.	D.4.1, D.4.2, D.4.4	3.1	P1
BY.11	İş emrinde belirtilen partiye ait masurayı adaptörlere takar.	D.4.6	3.1	P1
BY.12	Besleme bölgesindeki kovadan şerit ucunu çağlık üzerinde yer alan kılavuzlardan geçirerek çekim sistemine besler.	C.3.3	3.1, 3.2	P1
BY.13	İş emrinde belirtilen masura rengine göre kılavuz ipini seçer.	B.1.1, B.2.1,	3.1	P1
BY.14	Hava jetli iplik makinesinin bobin değıştirici robotuna kopuk bağlama bobinini yerleştirir.	C.4.3	3.1	P1
BY.15	Üretimi başlatmak için hava jetli iplik makinesini çalıştırır.	D.1.2	3.2	P1
*BY.16	İğleri çalıştırmak suretiyle, otomatik iplik bağlayıcı robot aracılığı ile iplik üretimini başlatır.	C.3.3	3.2	P1
BY.17	Hava jetli iplik makinesinin kumanda panosundaki ekrandan, üretim parametrelerini ve ikazları kontrol ederek gideremediği uygunsuzlukları amirine bildirir.	D.1.1, D.1.3, F.1.1, F.1.2, F.2.1, F.2.2	3.2	P1
BY.18	İş bitiminde hava jetli iplik makinesindeki iğleri kapatır.	E.3.1	3.3	P1
BY.19	Üretimi yapılan bobinleri ve şerit kovasını tanımlanmış alanlarına bırakır.	E.1.3, E.2.2	3.3	P1
BY.20	Üretim öncesi, hava tabancası veya temizlik tabancasıyla makinenin temizliğini yapar.	C.1.1, C.1.2	3.4	P1
BY.21	İş bitiminde, hava tabancası veya temizlik tabancasıyla makinenin temizliğini yapar.	C.1.1, E.2.1	3.4	P1
BY.22	İş bitiminde, makine çevresinde ve altında oluşan uçuntu, telef, masura ve benzeri artıkların temizliğini yapar.	E.3.2	3.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.23	Tüm kontroller sonucunda uygun olmayan durumların yetkisi dahilinde olanlarını, üretim kartındaki değerlere getirilmesini sağlar, yetkisi dahilinde olmayan durumları ilgili amire bildirir.	D.3.1, D.6.1,	2.1	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Yeterlilik Birimleri**

11UY0037-2/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite

11UY0037-2/B1: Ring İplik Eğirme

11UY0037-2/B2: Open-End İplik Eğirme

11UY0037-2/B3: Hava Jetli İplik Eğirme

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

BİLEZİK: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan kopçanın üzerinde gezdiği halkayı,

BOBİN: İpliğin boş masuranın üzerine sarılmış konik veya silindirik formdaki halini,

ÇAĞLIK: Fital ve şeridlerin makineye beslenmesini sağlayan bölümünü,

ÇEKİM: Elyafın iplik haline getirilmesi aşamalarında vatka, şerit, band, fitil vb. formdaki elyaf demetlerine uygulanan inceltme işlemi,

FİTİL: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamulü,

HAVA JETLİ İPLİK MAKİNESİ: Hava lülesi kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İĞ: Ring makinesinde, fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmeni,

KILAVUZ İPLİK: İplik üretiminde, üretilen ipliğin hareketine yön vermek için kullanılan ipliği,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KOPÇA: Ring makinesinde iplik oluşumuna katkıda bulunan bileziğin üzerinde serbestçe gezinen parçayı,

KOPS: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masurayı,

KOVA: Şeridin/bandın bir makineden diğer makineye taşınması için kullanılan gereci,

OPEN-END (ROTOR) İPLİK MAKİNESİ: Rotor kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

RİNG İPLİK MAKİNESİ: Bilezik, iğ ve kopça üçlüsü kullanılarak iplik üretimi yapılan makineyi,

ROTOR: Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parçayı,

ŞERİT (BAND): İpliğin üretilmesi için tarak, penye(penyöz) veya cer (çekme) makinelerinden elde edilen ara mamulü,

UÇUNTU: İplik üretim süreçlerinde hammadde, yarı mamul veya mamul bünyesinden serbest kalan kısa ve küçük lif parçacıkları/partikülleri

ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

İplik Eğirme Operatörü (Seviye 3) mesleğinde belge sahibi olanlar ilgili mesleklerin yeterliliklerinde yer alan ek bilgi ve becerileri tamamlayarak diğer ilgili mesleklere geçiş yapabilirler.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Mesleğin ölçme değerlendirme uygulamalarında görev alacak değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan en az birini karşılamalıdır;

- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 3 yıl deneyim sahibi olmak koşuluyla üniversitelerin tekstille ilgili bölümlerinde akademik personel veya üniversitelerin tekstille ilgili bölümlerinden mezun mühendis, eğitmen ya da tasarımcı olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 5 yıl deneyim sahibi ve meslek yüksekokullarının iplikle ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında ustalık belgesine sahip olup en az 5 yıl mesleki deneyime sahip olmak.
- İplik Operatörü (Seviye 4) MYK belgesine sahip olup en az 5 yıl mesleki deneyime sahip olmak. *(MYK Mesleki Yeterlilik Belgesi sahibi kişi belgesinde yer alan birimlerde değerlendirici olarak görev alabilir)*
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında usta öğretici belgesine sahip olup en az 3 yıl mesleki deneyime sahip olmak,

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda sınav belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme–değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.