



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÖN İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REFERANS KODU/09UMS0033-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 11.12.2009-27429

Meslek:	ÖN İPLİK OPERATÖRÜ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	09UMS0033-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	24.11.2009 Tarih ve 2009/63 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	11.12.2009-27429
Revizyon No:	00

^I 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,

ISCED: Uluslararası standart eğitim sınıflamasını,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İPLİK NUMARASI: İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayıyı,

İZAFİ RUTUBET: Ortam içerisindeki su buharı miktarının doygun su buhar miktarına oranını,

KKD: Kişisel koruyucu donanımı,

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

MELANJ RENGİ: İstenen renge ulaşmak için uygun renk karışımını,

NACE: Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,

REÇETE: İstenilen ürünü elde etmek için gerekli malzemelerin renk ve tipine göre oransal olarak tanımlandığı listeyi,

RUTUBET: Elyafın içerisindeki su buharı oranını,

ŞERİT (BANT): İpliğin üretilmesi için çekme makinelerinden elde edilen ara mamulü,

TANSİYON AYARI: Gerginlik/gevşeklik ayarını,

TELEF: İstenmeyen elyaf ve elyaf dışı döküntüyü

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI.....	6
2.1. Meslek Tanımı.....	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	6
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	6
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ.....	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
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 Operatörü (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 Operatörü (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 Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, kesik elyaftan iplik üretiminde ön iplikhanede görev yapan operatörleri sevk ve idare eden, makine çalışma ayarlarını yaptıran ve bu operatörlerin yetkinliğinde olmayan makine detay ayarlarını yapan kişidir.

Bu makinelerin operatörlüğünü yaptıırken üretilen ürünün uygun miktar, kalite ve standartta olması için; gerekli tedbirlerin alınması, iş organizasyonunun yapılması, makinelere ait üretim planlarının uygulanması, makinelere operatörlerin dağıtılması, imalat sürecinin kontrol edilmesi, makine ve operatörlerin performanslarının izlenmesi ve yapılan testlerin sonuçlarına göre üretimin yönlendirilmesi Ön İplik Operatörü (Seviye 4)'nün sorumluluğundadır.

Bununla birlikte işlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır, olumsuzlukları ve sorumluluk alanı dışında kalan beklenmeyen durumları ilk amirine bildirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08	: 8151
ISCED 97	: 542
NACE Rev.2	: 13.10

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 Sayılı Çevre Kanunu
Enerji Verimliliği Kanunu
Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği
Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık Yönetimi Genel Esaslarına İlişkin Yönetmelik
Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği
Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkındaki Yönetmelik
Çevre Denetimi Yönetmeliği
Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği
Çevresel Etki Değerlendirmesi Yönetmeliği
Hava Kalitesi Değerlendirme ve Yönetimi Yönetmeliği
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği
Enerji Kaynaklarının Ve Enerji Kullanımında Verimliliğin Arttırılmasına Dair Yönetmelik
Endüstri Tesislerinden Kaynaklanan Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği
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
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kişisel Koruyucuların İşyerinde Kullanılması Hakkındaki Yönetmelik
Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
Makine Emniyeti Yönetmeliği
Tehlikeli Kimyasallar Yönetmeliği
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği
Toprak Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

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 elyaf ve türevi malzeme ile çalışıldığından çalışma ortamında güçlü bir havalandırma sistemine ihtiyaç vardır. Çalışma ortamında iklimlendirme şartlarının uygun izafi rutubet ve sıcaklıkta sabit olması gerekir. Çalışma esnasında yapılan işin özelliğine göre Kişisel Koruyucu Donanım (KKD) Yönetmeliği hükümlerine uygun kişisel koruyucu donanım kullanılmalıdır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş 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	Dönüştürülebilir 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.2.3	Üretim planındaki aksamaları üst yönetime bildirir
		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	Gerekli durumlarda bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
				E.2.2	Astlarının mesleki gelişimini takip eder, üst yönetime bildirir.
		E.3	Astlarının mesleki eğitim ihtiyaçlarını belirlemek	E.3.1	Astlarının mesleki eğitim eksikliklerini üst yönetime bildirir.
				E.3.2	Astlarının belirlenen eğitim programlarına eksiksiz olarak katılımını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim performansını kontrol etmek	F.1	Makine üretim performansını kontrol etmek	F.1.1	Üretim miktarına bakar.
				F.1.2	Makinedeki telef miktarına bakar.
				F.1.3	Makine duruş sayısını takip eder.
				F.1.4	Aynı partileri karşılaştırır.
		F.2	Operatör performansını kontrol etmek	F.2.1	Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				F.2.2	Vardiya farklılıklarını karşılaştırır.
				F.2.3	Operatörün soruna müdahale etme süresine dikkat eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Makine çalışma ayarlarının yapılmasını sağlamak (*)	G.1	Makinenin basit mekanik/elektronik çalışma ayarlarının yapılmasını sağlamak	G.1.1	Üretilecek ürüne uygun ayarların yapılmasını sağlar.
				G.1.2	Şeridin gerektirdiği çekim ayarlarının yapılmasını sağlar.
				G.1.3	Makinenin yapacağı üretim miktarının makineye tanıtılmasını sağlar.
				G.1.4	Tansiyon ayarlarına (gerginlik ve gevşeklik) bakılmasını sağlar.
				G.1.5	Makinenin çalışabilmesi için kumanda kutusunda tanımlı olan göstergelerin kontrol edilmesini ve uygun olmayanın düzeltilmesini sağlar.
				G.1.6	İstenilen üretim miktarına göre gramajın kontrol edilmesini sağlar.
		G.2	Elyafa katkı maddesinin verilmesini sağlamak	G.2.1	Firma üretim standartlarına ve istenilen elyaf özelliğine göre yağ ölçüğünün ayarlanmasını sağlar.
				G.2.2	Katkı maddesi ölçüm neticesine göre ve ürün cinsine bağlı olarak alt ve üst limitler arasında kalacak şekilde katkı maddesi verilmesini sağlar.
		G.3	Çıkan şeridin kovalara yüklenme miktarının belirlenmesini sağlamak	G.3.1	Makine üretim miktarı dikkate alınarak kullanılacak kova sayısının belirlenmesini sağlar.
		G.4	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	G.4.1	Üretim planına uygun olarak istenen iplik numarasına göre makine ayarlandıktan sonra çalıştırılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinenin üretiminin kontrol edilmesini sağlamak (*)	H.1	Biten şeritlerin yenisi ile beslenmesini sağlamak	H.1.1	Makinenin melanaj renklerine uygun olarak beslenmesini sağlar.
				H.1.2	Şerit uçlarının ilave kalınlık oluşmayacak biçimde birleştirilmesini sağlar.
				H.1.3	Ardışık beslemede renk farklılığında temizliğe özen gösterilmesini sağlar.
		H.2	Makineye sarılan elyafın düzeltilmesini sağlamak	H.2.1	Makinenin çalışmasını engellemeyecek şekilde elyafın düzeltilmesini sağlar.
		H.3	Çıkan ara mamule ait numunenin gramajının kontrol edilmesini sağlamak	H.3.1	Üretim planına uygun ürünü üretmek için tanımlanan reçeteyi kullanır.
		H.4	Şerit/bant numarasının belirlenmesini sağlamak	H.4.1	İstenilen ürün özelliğine göre şerit/bant numarasının belirlenmesini sağlar.
		H.5	Ara mamul numunesinin ilgili testlerinin yapılmasını sağlamak	H.5.1	Numunenin düzgünlük testlerinin yaptırılmasını sağlar.
		H.6	Şerit kontrolünün yapılmasını sağlamak	H.6.1.	Şeridin fiziki düzgünlüğünün kontrol edilmesini sağlar.
		H.7	Üretim aşamasında çıkan istenmeyen malzemelerin temizlenmesini sağlamak	H.7.1.	Metal detektörünün belirlediği parçaların üretim hattından ayrılmasını sağlar.
		H.8	Metalden arındırılmış elyafın tekrar üretime aktarılmasını sağlamak	H.8.1.	Makinenin durdurularak elyafın tekrar makineye verilmesini sağlar.
		H.9	Bir önceki işlemde çıkan şeridin makineye bağlanmasını sağlamak	H.9.1	Şeridin, melanaj renklerinin dikkate alınarak makineye getirilmesini sağlar.
				H.9.2	Karışımın özelliğine göre uygun sayıda şeridin makineye bağlanmasını sağlar.
H.9.3	Besleme kovalarının elyaf akışına göre uygun bir şekilde merkezlenmesini sağlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Makinenin boşaltılmasını sağlamak (*)	I.1	Boş kova getirilmesini sağlamak	I.1.1	Doğru sayıda kovanın getirilmesini sağlar.
				I.1.2	Üretim akışına uygun kovanın belirlenmesini sağlar.
		I.2.	Kovaların değiştirilmesini sağlamak	I.2.1	Dolan kovaların boş kovalar ile değiştirilmesini sağlar.
				I.2.2	Kova formlarının kontrol edilerek bozuk, hasarlı kovaların üretim prosesinden uzaklaştırılmasını sağlar.
		I.3.	Fitillerin boşaltılmasını sağlamak	I.3.1	Gerektiğinde çıkan fitillerin fitil arabalarına koyulmasını sağlar.
				I.3.2	Link sisteminin bulunması halinde fitillerin düzgün sevk edilmesine dikkat edilmesini sağlar.
				I.3.3	Fitillerin formunun bozulmadan iplik makinesine transferinin yapılmasını sağlar.
		I.4	Telef elyafın ayrılmasını sağlamak	I.4.1	Telef elyafın, telef dağılmayacak şekilde torbalanmasını sağlar.
				I.4.2	Telefin sınıflandırılmasını ve ilgili kişiye tartılarak teslim edilmesini sağlar.
		I.5	Makinelerin temizliğinin yapılmasını sağlamak	I.5.1	Makinelerin çekim bölgelerinin, çekim elemanlarının ve baskı elemanlarının rutin temizliğinin yapılmasını sağlar.
I.5.2	Kova tekerlerinin ve yaylarının temizliğinin periyodik olarak yapılmasını sağlar.				

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini sağlamak (*)	K.1	Makinedeki olağandışı durumların kontrol edilmesini sağlamak	K.1.1	İlgili birime ve amirine olağandışı durumu bildirir.
		K.2	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	K.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz kaçağı olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.
				K.2.2	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.
		K.3	Bakım-onarım ve periyodik kontrol yapıldıktan sonra makinenin çalışmasının kontrol edilmesini sağlamak	K.3.1	Bakım sonrası makinenin çalışmaması durumunda ilgili birime ve ilk amirine bilgi verir.
				K.3.2	Bakım sonrası makinenin belirlenen standart çalışma ayarlarının kontrol edilmesini sağlar.
				K.3.3	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmamasını sağlar.
		K.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini takibinin yapılmasını sağlamak	K.4.1	Belirlenen eksikliklerin ilgili birime bildirilmesini sağlar.

(*) Firma ölçөгüne 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 terazi
8. İğne
9. Kanca
10. Kişisel koruyucu donanım
11. Kova
12. Makas
13. Melanjör
14. Numune alma aparatı
15. Şerit birleştirme makinesi
16. Şerit metre
17. Tarak makinesi
18. Tarama makinesi
19. Temizleme fırçası
20. Vatkalı cer makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Doğrulama ve kıyaslama bilgisi
2. El becerisi
3. Elyaf bilgisi
4. İplik üretimi bilgisi
5. İstenilen ürünü elde etmek için uygun karışımı makineye bağlayabilme becerisi
6. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
7. Kalite bilgisi
8. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme becerisi
9. Makine program bilgisi
10. Makinelerin başlangıç ve detay ayarlarını yapabilme bilgisi
11. Numune alma becerisi
12. Ön iplik ve çekme işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme bilgisi
13. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
14. Renk bilgisi
15. Seri çalışabilme becerisi
16. Sorumluluğundaki operatörleri yönetebilme becerisi
17. Ürüne ait yapılacak test bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
2. İş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak
3. İşyerinde doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
4. İşyerindeki kurallara uymak
5. Kalite kurallarını benimsemek
6. Makinelerin durumunu dikkatle denetlemek
7. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
8. Test numunelerini düzenli bir şekilde almak ve sonuçları değerlendirmek
9. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ön İplik Operatörü (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

EK:

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Av. Başar AY	TTSİS-Genel Sekreter
Av. Samim ERGENELİ	TTSİS-Genel Sekreter Yardımcısı
Bora KOCAMAN	TTSİS-Araştırmacı
Çiğdem SUBAŞI	TTSİS-Avukat

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

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

Ali İhsan **ERDOĞAN**

KORTEKS-İnsan Kaynakları Müdürü

Necat **ALTIN**

KORTEKS-Genel Müdür

Ahmet Selami **ÇELİK**

ALTINYILDIZ-Tekstil Personel ve Tahakkuk Birim
Yöneticisi

3. Görüş İstenen/Alınan Kişi/ Kurum ve Kuruluşlar

Kurumlar

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

T.C. Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Standartları Enstitüsü

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yükseköğretim Kurulu

Üniversite/Meslek Yüksek Okulu/Meslek Lisesi

Akdeniz Üniversitesi

Ankara Olgunlaşma Enstitüsü

Atılım Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü

Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Çanakkale On Sekiz Mart Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü

Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu

Ege Üniversitesi Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

İstanbul Teknik Üniversitesi Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi

İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi

Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Mersin Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

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

Okan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü Tekstil Teknolojisi Anabilim Dalı

Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Sendika/Dernek/Vakıf/Odalar

Adana Sanayi Odası

Adana Ticaret Odası

Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Aydın Ticaret Odası

Babadağ Ticaret Odası

Balıkesir Sanayi Odası

Balıkesir Ticaret Odası

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu

Buldan Ticaret Odası

Bursa Tic. ve San. Odası

Ceyhan Ticaret Odası

Denizli Sanayi Odası

Denizli Ticaret Odası

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

Eskişehir Sanayi Odası

Eskişehir Ticaret Odası

Gaziantep Sanayi Odası

Gaziantep Ticaret Odası

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Ticaret Odası

İzmir Ticaret Odası

Kayseri Sanayi Odası

Kayseri Ticaret Odası

Kocaeli Sanayi Odası

Konya Sanayi Odası

Konya Ticaret Odası

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği

Örme Sanayicileri Derneği

Öz İplik İş Sendikası

Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği

Tekstil İşçiler Sendikası

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği

Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği

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

Türkiye Tekstil Örne ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası

Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği

İhracatçı Birlikleri

Akdeniz İhracatçı Birlikleri

Antalya İhracatçı Birlikleri

Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği

Ege İhracatçı Birlikleri

Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği

İstanbul Hazır giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri

Uludağ İhracatçı 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 Örmeye 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 Örme San. ve Tic. A.Ş.

Zorlu Holding

Sanko

5. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanları

Jak ESKİNAZİ	Başkan (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Yrd. Doç. Dr. Saliha AĞAÇ	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu)
Ahmet SARICA	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Leyla ÖZDEMİR	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Zehra YILDIZ	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Deniz MEGUS	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Atilla BAĞCUVAN	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet Tahir GÜRSOY	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Pınar PEHLİVANOĞLU	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Firuzan SİLAHŞÖR	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN	Sektör Temsilcisi (Özürnlüler İdaresi Başkanlığı)
Ali SIĞINDI	Davetli Uzman (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Meral YILMAZ	Davetli Uzman (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr.Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Yrd.Doç.Dr.Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr.Yücel ALTUNBAŞAK,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr.Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)