



ULUSAL MESLEK STANDARDI

İPLİK OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REFERANS KODU/ 09UMS0032-4

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI: 11.12.2009 - 27429

Meslek:	İPLİK OPERATÖRÜ
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	09UMS0032-4
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

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

BOBİN ARABASI: Bobinleri taşımak için kullanılan aracı,

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

ÇAĞLIK: Makineye beslemeyi sağlayan fitil makaralarının tip ve renklerine göre yerleştirildiği sehpa, bölme ile benzerlerini,

ÇEKİM: Elyafı iplik haline getirmek için yapılan inceltme işlemini,

FİKSE İŞLEMİ: Tekstil malzemelerine kalıcı şekil değiştirmelerini sağlamak amacıyla buharlı ya da buharsız ısı verilmesi işlemini,

FİTİL ARABASI: Fitilin diğer makinelere aktarılması için kullanılan aracı,

FİTİL KALEMİ: Fitilin üzerine sarıldığı plastikten yapılan gereci,

FİTİL REHBERİ: Fitilin akışı sırasında kontrolü sağlayan üniteyi,

FİTİL: İpliğin üretilmesi için fitil makinelerinden çıkan mamulü,

HAVA JETİ: Vakumla iplik oluşumunu sağlayan parçayı,

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

ISCED: Uluslararası standart eğitim sınıflamasını,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İĞ: Fitilden iplik eğirmekte kullanılan, konik çelikten yapılmış eğirmeni,

İPLİK NUMARASI: İpliğin kalınlığını/inceliğini gösteren sayıyı,

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

KKD: Kişisel koruyucu donanımı,

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

KOPS KUTUSU: Kopsların taşınması/depolanması için kullanılan gereci,

KOPS: Ring makinesinde üzerine iplik sarılmış masurayı,

MASURA KOVASI: Masuraların taşınması için kullanılan kabı,

MASURA: İğlere takılan ve üzerine ipliğin sarıldığı tüpleri,

NACE: Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,

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

PLANGA: Ring iplik makinesinde bilezik tabla rayını,

PNÖMOFİL HAZNESİ: Ring makinesinden kopan iplik/elyafın emiş sonucu biriktiği bölgeyi,

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

ROTOR: Kendi ekseninde dönerek iplik oluşumunu sağlayan parçayı,

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

TELEF: İstenmeyen iplik döküntüsünü

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI.....	7
2.1. Meslek Tanımı.....	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
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.....	22
3.3. Bilgi ve Beceriler	22
3.4. Tutum ve Davranışlar	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	24

1. GİRİŞ

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.

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

İplik Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, kesik elyaftan iplik üretiminde, fitilden (ring) veya şeritten (open-end/hava jeti) bitmiş iplik oluşumuna kadar kullanılan makinelerde görev yapan operatörleri sevk ve idare eden, makine çalışma ayarlarını yaptıran ve bu operatörlerin yetkinliğinde olmayan makine detay ayarlarını yapan kişidir.

Bu makinelerin operatörlüğünü yaptırırken 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 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 Etki Değerlendirmesi Yönetmeliği
Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi 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

İplik Operatörü (Seviye 4)'nün, kopan şeritleri/fitilleri ve iplikleri bağlamak için ve makine ve bobin üzerinde kontrol yaparken el, göz ve kol koordinasyonunun iyi olması gerekir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	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	İş güvenliği esaslarına göre koruyucu gözlük kullanarak kopça takar.
				A.4.2	İş güvenliği açısından makine içerisindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmaması için dikkatli çalışır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	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	Meslekle ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	E.1.1	Meslekle 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 süresini takip eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Yeni partiye ilgili makinenin hazırlanmasını sağlamak (*)	G.1	Kopça takılmasını sağlamak	G.1.1	Kopçanın fazla zorlanmadan yerine takılmasını ve periyodik olarak değiştirilmesini sağlar.
				G.1.2	Uygun numaralı kopçanın takılmasını sağlar.
		G.2	Fitillerin takılmasını sağlamak	G.2.1	Fitilin bozuk olmayan askıya takılmasını sağlar.
				G.2.2	Fitilin, uçlarının yönüne dikkat edilerek makineye takılmasını sağlar.
				G.2.3	Fitillerin, numara, harman ve lot numarasına göre doğru bir şekilde takılmasını sağlar.
		G.3	Fitil uçlarının çekim bölgesine bağlanmasını sağlamak	G.3.1	Kılavuzlardan fitilin geçmesine dikkat ederek bağlanmasını sağlar.
		G.4	Masuradaki iplik ucunun çekilmiş fitil ucuyla birleştirilmesini sağlamak	G.4.1	Sardırılan ipliğin kendi fitilinin numunesi olmasına dikkat edilmesini sağlar.
				G.4.2	İğn elle tutularak değil frenlenerek bağlanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	İlgili makinenin üretiminin kontrol edilmesini sağlamak (*)	H.1	Makinenin beslenmesini sağlamak	H.1.1	İpliklerin birbirine karıştırılmadan beslenmesini sağlar.
				H.1.2	Yeterli sayıda boş masuranın hazır tutulmasını sağlar.
		H.2	Üretim esnasında makinedeki ipliklerin kontrol edilmesini sağlamak	H.2.1	Üretim esnasında makinede kopan iplik olup olmadığını kontrol eder.
		H.3	Kopan ipliklerin bağlanmasını sağlamak	H.3.1	Kopma neticesinde oluşan hatalı kısımların temizlenmesini ve ipliğin bağlanmasını sağlar.
				H.3.2	Kopan iplikler bağlanırken, birleştirmenin uygun boyutta yapılmasını sağlar.
		H.4	Makinenin arızalarının tespit edilmesini sağlamak	H.4.1	Arızaların üretimi aksatmadan, zamanında tespit edilmesini sağlar.
		H.5	Makine arızalarını ilgili birime bildirmek	H.5.1	Makine arızalarının ilgili birime zamanında bildirilmesini sağlar.
		H.6	Üretim aşamasında çıkan teleflerin ayrılmasının kontrol edilmesini sağlamak	H.6.1	Pnömoofil kanallarının açık ve yerinde olduğunu kontrol ettirir.
				H.6.2	Telefin sınıflandırılmasını ve ilgili kişiye tartılarak teslim edilmesini sağlar.

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

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makinenin ayarlarını yapmak	K.1	Makine detay ayarlarını yapmak	K.1.1	Üretim müdürlüğü tarafından tanımlanan standartları kullanarak ayarları yapar.
				K.1.2	Ayar yaptıktan sonra ipliğin akışının düzgün olup olmadığını kontrol eder.
				K.1.3	Standartlarda tanımlı ve üretimi devam ettirecek uygun sarf malzemelerini kullanarak ayar yapar.
				K.1.4	Hatalı üretime neden olan malzemeleri (hasarlı apron, manşon, bilezik, kopça, kırık iğ) kullanım dışı bırakır.
		K.2	Makinede çekim ve büküm ayarlarını yapmak	K.2.1	Makinelerin aynı ürünü üreten tüm işlerinde, ayarların aynı olmasını sağlar.
				K.2.2	İstenilen iplik tipine göre ayarları yapar.
				K.2.3	Ayar yaptıktan sonra, gerekli miktarda numune alarak iplik testlerinin yapılmasını sağlar.
				K.2.4	İplik test sonuçlarına göre makineyi çalıştırır.

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

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

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bıçak
2. Bilezik
3. Bobinler
4. Bobin makinesi
5. Bobin nakliye arabaları
6. Boş masura
7. Büküm makinesi
8. Etiket
9. Fikse makinası
10. Fitol arabası
11. Hava jet makinesi
12. İğ
13. İplik aktarma makinesi
14. Kanca
15. Katlama makinesi
16. Kişisel koruyucu donanım
17. Kopça aparatı
18. Kopça
19. Kops
20. Kops kutusu
21. Makas
22. Masura kovaları
23. Nakliye arabaları
24. Open-end makinesi
25. Ring (Vater) makinesi
26. Stroboskop
27. Takım alma arabaları
28. Temizlik araçları

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Doğrulama ve kıyaslama bilgisi
2. El becerisi
3. Elyaf bilgisi
4. İplik eğirme ve bitim işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme bilgisi,
5. İplik üretimi bilgisi
6. İstenilen ürünü elde etmek için uygun karışımı makineye bağlayabilme becerisi
7. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
8. Kalite bilgisi
9. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme becerisi
10. Makine program bilgisi
11. Makinelerin başlangıç ve detay ayarlarını yapabilme bilgisi

12. Numune alma becerisi
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
9. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

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.