

1	Belgelendirme Programının Adı	11UY0039-3 ÖN İPLİK OPERATÖRÜ
2	Belgelendirme Programının Amacı	Bu yeterlilik Ön İplik Operatörü (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; ☐ 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.
3	Meslek Standardı	09UMS0033-3 Ön İplik Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
4	İlgili Ulusal Yeterlilik	11UY0039-3 ÖN İPLİK OPERATÖRÜ REV02
5	Programa Katılmak için Ön Şartlar	Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilmesi için teorik bilgi sınavından başarılı olması gerekir. Performans sınavlarında kullanılacak reçeteler sınav yapılacak işyerinden alınacak reçetelere göre düzenlenecektir.
6	Başvuru Sırasında İstenecek Belgeler	FRM.155 –Personel Belgelendirme Başvuru Formunda belirtilen dokümanların en geç sınav tarihinden 10 gün önce TCS Belgelendirmeye elden ya da kargo ile göndermeleri gerekmektedir.
7	Belgelendirme Dokümanları	PR.01 Personel Belgelendirme Prosedürü, ISO 17024 standardı, Ulusal Yeterlilik
8	Sınav Başvurusunun Değerlendirilmesi	TCS Belgelendirme Planlama Sorumlusu tarafından yapılır.
9	Sınav Yeri	Sınav tarihinden 1 hafta önce, www.tcscert.com web sitesinde SINAV TAKVİMİ alanında ilan edilir.
10	Sınav Dili	Sınav dili, Türkçe veya İngilizce olacaktır.
11	Sınavlarda Uyulması Gereken Kurallar	Sınavlarda uyulması gereken kurallar Sınav Kuralları dokümanlarında tanımlanmıştır. Sınav Kurallarına, www.tcscert.com web sitesinden erişilebilir.
12	Sınav Türü	TEORİK+PERFORMANS
13	Zorunlu Birimler	11UY0039-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Kalite
14	Seçmeli Birimler	11UY0039-3/B1: Harman Hallaçta Elyaf İşleme 11UY0039-3/B2: Tarak Şeridi Üretimi 11UY0039-3/B3: Cer Şeridi Üretimi 11UY0039-3/B4: Çekme Bandı Üretimi 11UY0039-3/B5: Penye Vatkası Üretimi 11UY0039-3/B6: Penye Şeridi Üretimi 11UY0039-3/B7: Penyöz Bandı Üretimi 11UY0039-3/B8: Fitol Üretimi 11UY0039-3/B9: Finisör Fitol Üretimi
15	Sınav / Ölçme ve Değerlendirme / Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	Aşağıdaki linke tıklayınız. 11UY0037-2 İPLİK EĞİTME OPERATÖRÜ REV01
16	Belgelendirme Kararının Alınması	Sınav sonuçlarına göre, görevlendirilen Karar Alıcı belgelendirmeye ilişkin kararı verir. Sınav sonuçları sınavdan sonra 1 ay içinde www.tcscert.com adresinde ilan edilir.
17	Belge Sorgulama	www.tcscert.com adresinden Sertifika Arama alanından yapılır.
18	Belgenin Teslimi	MYK(Mesleki Yeterlilik Kurumuna) dan gelen belge, 1 ay içinde Planlama Sorumlusu tarafından belge sahiplerine Personel Belgelendirme Başvuru Formundaki tercihi doğrultusunda iletilir. Elden teslim edilen belgeler, FRM.139 Belge Teslim Formu ile teslim edilir.
19	Belge Geçerlilik Süresi	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
20	Gözetim Sıklığı	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında gözetim yöntemi ile değerlendirilir. (iş deneyimini gösteren SGK dökümü ve işveren tarafından onaylanmış FRM.144 Çalışma Beyan Formu) yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayanların belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.

21	Belge Yenilemede Uygulanacak Ölçme-Değerlendirme Yöntemi	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibine ikinci bir gözetim yapılır. Aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında toplamda en az 1 yıl çalıştığına dair resmi kayıt sunmak. (İş deneyimini gösteren SGK dökümü ve işveren tarafından onaylanmış FRM.144 Çalışma Beyan Formu) b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan Uygulama (performans) Sınavından (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
22	Belgenin Kaybedilmesi	Belge sahibi; belgesini kaybetmesi, belgenin yırtılması-zarar görmesi ya da kişisel bilgilerindeki değişiklikler nedeni ile TCS Belgelendirmeden yeni belge düzenlenmesini talep eder. Belgenin yırtılması-zarar görmesi ya da kişisel bilgilerindeki değişiklikler nedeni ile yeni belge talep edilmesi durumunda; yeni belge teslim edilmeden önce eski belge belge sahibinden alınır. Bu talep uygun bulunur ise belge yenileme ücreti alınarak kaybedilen belge bilgilerini içerir yeni bir belge düzenlenir.
23	Logo ve Belge Kullanımı	TLM.01 Logo ve Belge Kullanımı Talimatına, www.tcscert.com adresinden erişilebilir. Belgeli kişinin başvuru formundaki beyanı, bu şartnamede belirtilen kurallar ve TCS Belgelendirme Logo/Marka kullanımına aykırı bir davranışın tespiti halinde, belge iptal edilir. Belgesi iptal edilen kişi belgenin aslını TCS Belgelendirmeye iade etmekle yükümlüdür.
24	Belgenin Askıya Alınması/İptali	Belge sahibinin, FRM.05 Belge Kullanım Sözleşmesinde tanımlı şartların yerine getirmemesi veya belgenin belirlenen kurallar dışında kullanıldığının tespit edilmesi durumunda belge askıya alınır, belge sahibi uyarılır. Askı süresi 6 aydır. 6 aylık askı süresi içinde belgeli kişi tarafından gerekli düzenlemeler yapılmaz ise TCS Belgelendirme tarafından belgeli kişinin belge iptali MYK (Mesleki Yeterlilik Kurumu) ya bildirilir. Belgenin geçerliliği www.tcscert.com web sitesinden sorgulanabilir.
25	Şikayet ve İtirazlar	Şikayet ve İtiraz Prosedürüne, www.tcscert.com adresinden erişilebilir. TCS Belgelendirmeye yapılan İtiraz ve Şikâyetler 30 gün içerisinde sonuçlandırılır. Karar itiraz/şikâyet sahibine bildirilir.
26	Ücret	Ücretlendirme www.tcscert.com adresinde ücretler başlığında mevcuttur.
27	Uyarı ve Bilgilendirme	<i>Adayın deneyimi olmayan bir yeterlilikte sınava girmesi durumunda sınavda başarısız olma riski, ödediği ücretin yanması riski bulunmaktadır. Lütfen Tavsiye Edilen Eğitim başlığındaki Eğitimleri dikkatle inceleyiniz.</i>
28	Tavsiye Edilen Eğitim	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 2. İş Organizasyonu ve Kalite 2.1. Günlük işlerin planlanması işlemleri 2.2. İplik üretiminde kalite gereklilikleri 2.3. Mesleki yenilik ve gelişmelerin takip işlemleri EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler 1. İSG ve Çevre 1.1. Elyaf işleme sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Elyaf işleme sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Harman Hallaçta Elyaf İşlemede Kalite 2.1. Elyaf işlemede kalite gereklilikleri 2.2. Elyaf işlemede hata ve arıza giderme işlemleri 3. Harman Hallaçta Elyaf İşlemede Hazırlık İşlemleri 3.1. Elyaf işlemede makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Elyaf işlemede hammadde hazırlama işlemleri 4. Harman Hallaçta Elyaf Üretimi 4.1. Üretim takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.2. Harman hallaç makinesi temizleme işlemleri

	<i>EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler</i> 1. İSG ve Çevre 1.1. Tarak şeridi üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Tarak şeridi üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri 2. Tarak Şeridi Üretiminde Kalite 2.1. Tarak şeridi üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Tarak şeridi üretiminde hata ve arıza giderme 3. Tarak Şeridi Üretiminde Hazırlık 3.1. Tarak şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Tarak şeridi üretiminde hammadde hazırlama 4. Tarak Şeridi Üretimi 4.1. Tarak şeridi üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Tarak makinesi temizleme <i>EK [B3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler</i> 1. İSG ve Çevre 1.1. Cer şeridi üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Cer şeridi üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Cer Şeridi Üretiminde Kalite 2.1. Cer şeridi üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Cer şeridi üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri 3. Cer Şeridi Üretiminde Hazırlık 3.1. Cer şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Cer şeridi üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Cer Şeridi Üretimi 4.1. Cer şeridi üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Cer makinesi temizleme işlemleri <i>EK [B4]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler</i> 1. İSG ve Çevre 1.1. Çekme bandı üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Çekme bandı üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Çekme Bandı Üretiminde Kalite 2.1. Bant üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Bant üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri 3. Çekme Bandı Üretiminde Hazırlık 3.1. Bant üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Bant üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Çekme Bandı Üretimi 4.1. Bant üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme işlemleri 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Çekme makinesi temizleme işlemleri <i>EK [B5]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler</i> 1. İSG ve Çevre 1.1. Penye vatkası üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Penye vatkası üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Penye Vatkası Üretiminde Kalite 2.1. Penye vatkası üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Penye vatkası üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri
--	--

	3. Penye Vatkası Üretiminde Hazırlık 3.1. Penye vatkası üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Penye vatkası üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Penye Vatkası Üretimi 4.1. Penye vatkası üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme işlemleri 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Vatka makinesi temizleme işlemleri EK [B6]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler 1. İSG ve Çevre 1.1. Penye şeridi üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Penye şeridi üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Penye Şeridi Üretiminde Kalite 2.1. Penye şeridi üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Penye şeridi üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri 3. Penye Şeridi Üretiminde Hazırlık 3.1. Penye şeridi üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Penye şeridi üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Penye Şeridi Üretimi 4.1. Penye şeridi üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme işlemleri 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Penye şeridi makinesi temizleme işlemleri EK [B7]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler 1. İSG ve Çevre 1.1. Penyöz bandı üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Penyöz bandı üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Penyöz Bandı Üretiminde Kalite 2.1. Penyöz bandı üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Penyöz bandı üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri 3. Penyöz Bandı Üretiminde Hazırlık 3.1. Penyöz bandı üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Penyöz bandı üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Penyöz Bandı Üretimi 4.1. Penyöz bandı üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme işlemleri 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Penyöz makinesi temizleme işlemleri EK [B8]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler 1. İSG ve Çevre 1.1. Fitil üretimi sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Fitil üretimi sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Fitil Üretiminde Kalite 2.1. Fitil üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Fitil üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri 3. Fitil Üretiminde Hazırlık 3.1. Fitil üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Fitil üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Fitil Üretimi 4.1. Fitil üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme işlemleri
--	---

		5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Fitol makinesi temizleme işlemleri EK [B9]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler 1. İSG ve Çevre 1.1. Fitol fitil üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği 1.2. Fitol fitil üretim sürecinde çevre koruma gereklilikleri. 2. Fitol Fitol Üretiminde Kalite 2.1. Fitol fitil üretiminde kalite gereklilikleri 2.2. Fitol fitil üretiminde hata ve arıza giderme işlemleri 3. Fitol Fitol Üretiminde Hazırlık 3.1. Fitol fitil üretiminde makine, araç, gereç ve ekipmanlar 3.2. Fitol fitil üretiminde hammadde hazırlama işlemleri 4. Fitol Fitol Üretimi 4.1. Fitol fitil üretimi takip işlemleri 4.2. Telef ayrıştırma işlemleri 5. Üretim Sonrası İşlemler 5.1. Ürün istifleme işlemleri 5.2. Üretim sonrası makine kontrol işlemleri 5.3. Fitol makinesi temizleme işlemleri
--	--	---