

Meslekî Yeterlilik Kurumundan:

ULUSAL MESLEK STANDARTLARINA DAİR TEBLİĞDE DEĞİŞİKLİK YAPILMASINA DAİR TEBLİĞ (TEBLİĞ NO: 2018/30)

MADDE 1 – 14/9/2010 tarihli ve 27699 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarına Dair Tebliğin Ek-1, Ek-2 ve Ek-3’ü ekteki şekilde değiştirilmiştir.

MADDE 2 – Bu Tebliğ yayımı tarihinde yürürlüğe girer.

MADDE 3 – Bu Tebliğ hükümlerini Meslekî Yeterlilik Kurumu Başkanı yürütür.

Tebliğin Yayımlandığı Resmî Gazete’nin	
Tarihi	Sayısı
14/9/2010	27699

ATKILI ÖRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL MESLEK STANDARDI

Meslek:	ATKILI ÖRME OPERATÖRÜ
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	10UMS0083-3
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:	17.08.2010 Tarih ve 2010/46 Sayılı Karar Rev.01: 27.06.2018 Tarih ve 2018/94 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	14.09.2010 - 27699 Rev.01: 6/12/2018 - 30617 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İş yerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

ATKILI ÖRME: Kumaş eni boyunca iplik kullanarak birbirine bağlanmış ilmekler oluşturmak suretiyle yapılan örme kumaş imalatı şekli,

BOBİN: Masurular üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar ipliği,

BOBİN SEHPASI: Düz örmeye makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇAĞLIK: Yuvarlak örmeye makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇARDAK: Çorap örmeye makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ELASTAN: Orijinal uzunluğuna göre 6-10 kat uzayabilen tekstil lifini,

FURNİSÖR: İpliği iğneye taşıyan pozitif besleme elemanı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İĞNE: Örme makinelerinde örme işlemini gerçekleştiren metal elemanı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞ EMRİ (SİPARİŞ FORMU): Üretilecek yarı mamul, mamule ait materyal cinsi, mamul iplik numarası, bükümü sipariş numarası, siparişi veren firma, sipariş miktarı, teslim tarihi, ambalaj şekli (tüp en, açık en, parça adet, düzine ve benzeri) içeren formu,

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,

LOT: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubunu,

MERDANE: Üretilen kumaşın ruloya aktarılmasını ve sarılmasını sağlayan silindiri,

PARTİ: Aynı özelliklere sahip ve aynı zamanda üretilmiş malzeme grubunu,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

RULO: Açık en yuvarlak örmeye kumaşın üzerine sarıldığı silindirik kartonu,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

UÇUNTU: Üretim sırasında ortaya çıkan toz ve lif parçalarını,

ÜRETİM PLANI: Üretimde kullanılacak malzemelerin isimleri ve nicelikleri ile üretim yöntemlerini ve koşullarını tanımlayan yazılı kısa bilgiyi,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Atkılı Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı, 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan 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 hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Atkılı Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Atkılı Örme Operatörü (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde; atkılı örme işlemleri sürecinde yarı mamul ve malzemeler ile araç, gereç, ekipman hazırlayan, makineyi üretime hazırlayarak makineyi çalıştıran, makine üzerindeki ikaz ışıklarını ve hobinleri takip ederek üretim yapan, üretim sonrası makineyi temizleyerek boşaltan, sorumluluğundaki makineleri kontrol eden ve mesleki gelişime yönelik faaliyetlere katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 8152 (Dokuma ve Örme Makineleri Operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu.

4857 sayılı İş Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

2/7/2013 tarihli ve 28695 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik.

13/7/2013 tarihli ve 28706 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfla Yer Alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik.

12/8/2013 tarihli ve 28733 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik.

Ayrıca iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat hükümlerine 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

Atkılı Örme Operatörü (Seviye 3) belirli nem ve sıcaklık değerlerinin olduğu, kapalı fabrika ortamlarında, çalışma süresi boyunca çoğunlukla hareket halinde, el ve göz koordinasyonu ile ayakta çalışır.

Atkılı Örme Operatörü (Seviye 3) makinelerden kaynaklanan gürültü, titreşim ve ipliğin hammaddesinden kaynaklı tozdan etkilenme ve bunlara bağlı olarak işitme kaybı, solunum yolu rahatsızlıklarına yakalanma riski vardır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanılarak çabışılır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Atkılı Örne Operatörü (Seviye 3), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur ve 17 nci maddesi gereğince gerekli eğitimleri alır ve belgelendirilir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarına uygun çalışır.
				A.1.2	İşverence temin edilen yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.
				A.1.3	Çalışma ortamındaki tehlikelerin belirlenmesi ve risk değerlendirmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.1.4	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.5	İş yeri acil durum planı talimatlarını uygulayarak çalışır.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifi talimatlara göre yapar.
				A.2.3	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.4	Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
		A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerini iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.
				A.3.3	Üretim esnasında yarı mamul ve mamul kalitesinin bozulmasına neden olabilecek hataların giderilmesine katkı sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak	B.1	Yarı mamul ve malzemeleri hazırlamak	B.1.1	İş emrine göre istenen malzemeleri hazırlar.
				B.1.2	İş emrine göre bobinleri üretim planına uygun olarak makinenin önüne getirir.
		B.2	Araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	B.2.1	İş emrine göre, üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
				B.2.2	Makinenin hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanı amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Makineyi üretime hazırlamak	C.1	Makineyi temizlemek	C.1.1	Makine temizleme talimatına göre makinenin temizliğini yapar.
				C.1.2	Makinenin çevre temizliğini yapar.
				C.1.3	Temizlikten çıkan atıkları tanımlı alana bırakır.
		C.2	Çağlığa/Çardağa/Bobin sehpasına bobinleri yerleştirmek	C.2.1	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek çağlığa/çardağa/bobin sehpasına yerleştirir.
				C.2.2	İplik partilerini birbirine karıştırmayacak şekilde bobinleri çağlığa yerleştirir.
				C.2.3	Lot değişimlerinde iplik uçlarından düğüm yaparak tüm bobinleri değiştirir.
		C.3	İpliği iğnelere beslemek	C.3.1	Yuvarlak örme işleminde hava yardımı ile ipliği sevk ünitesinden furnisöre gönderir.
				C.3.2	İpliği gerginlik kontrol aparatı ve iplik sensöründen geçirir.
				C.3.3	Yuvarlak örme işleminde gerginlik kontrol aparatında (furnisör) uygun miktarda iplik olacak şekilde sarım yapar.
				C.3.4	İpliği kılavuzdan geçirir.
				C.3.5	İpliği mekikten geçirerek iğnelere besler.
		C.4	Kumaşın sarılacağı ruloyu kumaş sarma silindirini makineye takmak	C.4.1	Açık en kumaş sarım sisteminde rufonun bağlandığı merdanenin, kanalında olmasını sağlar.
				C.4.2	Açık en kumaş sarım sisteminde istenilen genişliğe uygun boydaki ruloyu kullanır.
C.4.3	Tüp en kumaş sarma sisteminde kumaş sarma silindirini makineye takar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Örme işlemini yapmak	D.1	Makineyi çalıştırmak	D.1.1	Makine etrafını kontrol ederek makineyi çalıştırır.
				D.1.2	Üretilen ürünü ve iplik akışını gözle takip eder.
		D.2	Makine üzerindeki ikaz ışıklarını takip etmek	D.2.1	İkaz ışıklarına göre makineye yetkisi dahilinde müdahale eder.
				D.2.2	Kopan iplikleri metoduna uygun olarak bağlar.
				D.2.3	Yetkisi dahilinde olmayan durumlarda amirine bilgi verir.
		D.3	Çağlık/çardak/bobin sehпасındaki bobinleri takip etmek	D.3.1	Yuvarlak örme işleminde furnisörde sarılmış rezerv iplik bulunmasını sağlar.
				D.3.2	Biten bobini iş emrine uygun olarak yeni bobin ile değiştirir.
				D.3.3	Yuvarlak örme işleminde bobin yedeklemesi yapar.
		D.4	Çıkan atıkları geri dönüşüm işlemi için ayırmak	D.4.1	Ambalaj, çuval, patron ve benzeri atıkları ayırır.
				D.4.2	Ayrıdığı atıkları geri dönüşüm alanına götürür.
		D.5	Hatalı örülen kumaş bölümünü tespit etmek	D.5.1	Kumaşa enine ve boyuna çizgi hataları, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası olup olmadığını gözle tespit eder.
				D.5.2	Elastanlı ürünlerde elastan kaçığı olup olmadığını gözle tespit eder.
				D.5.3	Yetkisi dahilindeki (elastan kaçığı, iplik kalınlığı inceliği, uçuntu ve benzeri) hatalara müdahale eder.
				D.5.4	Yetkisi dahilinde olmayan ve makine ayarlarından kaynaklanan hataları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim sonrası işlemleri yapmak	E.1	Makineyi temizlemek	E.1.1	Makineyi talimatlara uygun olarak durdurur.
				E.1.2	Yuvarlak örme işleminde kumaş top tur sayacı makineyi durdurduğunda metoduna uygun olarak yabancı madde kalmayacak şekilde makine ve çevresini temizler.
				E.1.3	Düz örme, eldiven ve çorap örme işleminde ürünü makineden aldıktan sonra makine ve çevresini yabancı madde kalmayacak şekilde temizler.
		E.2	Makineyi boşaltmak	E.2.1	Yuvarlak örme işleminde bir sonraki topun devamı için ruloya sarılacak kadar kumaş bırakarak merdane ve top sarma silindiri arasında kumaşı keser.
				E.2.2	Yuvarlak örme işleminde bir sonraki üretim için top tur sayacını sıfırlar.
				E.2.3	Makinede örülmüş haznede (sepet, tekne) biriken ürünleri (çorap, kazak, eldiven ve benzeri) alır.
				E.2.4	Örtülen ürünlerin (çorap, kazak, eldiven ve benzeri) parçalarını eşleştirir.
				E.2.5	Eşleşmiş ürünleri (çorap, kazak, eldiven ve benzeri) tanımlı alana bırakır.
				E.2.6	Kumaş topu veya ürünlere üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Sorumluluğundaki makineleri takip etmek	F.1	Makinedeki olağandışı durumları takip etmek	F.1.1	Makinede olağandışı (makinenin zarar görmesi, çalışmaması ve benzeri) durumu amirine bildirir.
				F.1.2	Makinede yağ ve hava kaçağı olup olmadığını tespit eder.
				F.1.3	Makinenin gösterge değerlerinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				F.1.4	Tespit ettiği uygunsuzlukları (yağ, hava kaçağını, gösterge değerlerinin uygunsuzluğu ve benzeri) amirine bildirir.
		F.2	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini takip etmek	F.2.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerinin takibini üretim planına göre yapar.
				F.2.2	Belirlenen eksiklikleri ilgili birime ve ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	G.1	Bireysel mesleki gelişimi hakkında çalışmalar yapmak	G.1.1	Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler.
				G.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				G.1.3	Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder.
				G.1.4	Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular.
		G.2	Birlikte çalıştığı kişilerin mesleki gelişimine katkı sağlamak	G.2.1	İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				G.2.2	Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bobin
2. Cımbız
3. Çorap makinesi
4. Düz örme makinesi
5. Fırça
6. Furnisör
7. Hava tabancası
8. İğne kancası
9. Kişisel koruyucu donanım (kulaklık, maske, bone ve benzeri)
10. Kumaş taşıma el arabası
11. Makas
12. Metre
13. Rulo
14. Temizlik araçları
15. Tığ
16. Yuvarlak örme makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynağa doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Ekip içinde çalışma becerisi
6. El becerisi
7. El-göz koordinasyon becerisi
8. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
9. İş yeri çalışma prosedürleri bilgisi
10. Kalite kontrol bilgisi
11. Örme iplikleri bilgisi
12. Örme işlemlerindeki makineleri kullanma becerisi
13. Renkleri ayırt etme becerisi
14. Tekstil örme işlemleri bilgi ve becerisi
15. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
16. Temel ilk yardım bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
2. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
3. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
4. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
5. Değişime açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumlulukları zamanında yerine getirmek
9. İş yerinde doğm kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
10. İş yerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
11. Karşılaşılan sorunlar karşında soğukkanlı olmak
12. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
13. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
14. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
15. Tehlikeli durumlarda ilgililere haber vermek
16. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişimlere açık olmak
17. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Atkılı Örne Operatörü (Seviye 3) 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 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

ÇÖZGÜLÜ ÖRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL MESLEK STANDARDI

Meslek:	ÇÖZGÜLÜ ÖRME OPERATÖRÜ
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	10UMS0084-3
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:	17.08.2010 Tarih ve 2010/46 Sayılı Karar Rev.01: 27.06.2018 Tarih ve 2018/94 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	14.09.2010 - 27699 Rev.01: 6/12/2018 - 30617 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İş yerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

BOBİN: Masuralar üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar ipliği,

CAĞLIK: Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇÖZGÜ: Kumaşın boyuna yerleştirilmiş iplikleri,

ÇÖZGÜLÜ ÖRME: Kumaş boyu yönünde ilerleyen iplik kullanarak birbirine bağlanmış ilmekler oluşturmak suretiyle yapılan örme kumaş imalatı şeklini,

ELASTAN: Orijinal uzunluğuna göre 6-10 kat uzayabilen tekstil lifini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

IZGARA: Çözgürlü örme makinesinde ipliklerin geçirildiği levhayı,

İĞNE: Örme makinelerinde örme işlemini gerçekleştiren metal elemanı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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,

LEVENT: Çözgü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki tarafı kapaklı silindiri,

LOT: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubunu,

PARTİ: Aynı özelliklere sahip ve aynı zamanda üretilmiş malzeme grubunu,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

RULO: Kumaşın üzerine sarıldığı silindirik kartonu,

SET: Bir partinin çağlıya yüklenen bobin grubunu,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya iş yerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TARAK: Çözümlü örme makinesinde ipliklerin örme işlemine düzgün bir şekilde yönlendirilmesini sağlayan makine parçasını,

UÇUNTU: Üretim sırasında ortaya çıkan toz ve lif parçalarını,

ÜRETİM PLANI: Üretimde kullanılacak malzemelerin isimleri ve nicelikleri ile üretim yöntemlerini ve koşullarını tanımlayan yazılı kısa bilgiyi,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Çözümlü Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı, 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan 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 hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Çözümlü Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardınının 01 no’lu revizyonu, Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Çözgümlü Örne Operatörü (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde; çözgümlü örme işlemleri sürecinde yarı mamul ve malzemeler ile araç, gereç, ekipman hazırlayan, çözgüyü hazırlayan, makineyi üretime hazırlayarak makineyi çalıştıran, makine üzerindeki ikaz ışıklarını ve bobinleri takip ederek üretim yapan, üretim sonrası makineyi temizleyerek boşaltan, sorumluluğundaki makineleri kontrol eden ve mesleki gelişimine yönelik faaliyetlere katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 8152 (Dokuma ve Örme Makineleri Operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu.

4857 sayılı İş Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

2/7/2013 tarihli ve 28695 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik.

13/7/2013 tarihli ve 28706 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfta Yer Alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik.

12/8/2013 tarihli ve 28733 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik.

Ayrıca iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat hükümlerine 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

Çözgümlü Örne Operatörü (Seviye 3) belirli nem ve sıcaklık değerlerinin olduğu, kapalı fabrika ortamlarında, çalışma süresi boyunca çoğunlukla hareket halinde, el ve göz koordinasyonu ile ayakta çalışır.

Çözgümlü Örne Operatörü (Seviye 3) makinelerden kaynaklanan gürültü, titreşim ve ipliğin hammaddesinden kaynaklı tozdan etkilenme ve bunlara bağlı olarak işitme kaybı, solunum yolu rahatsızlıklarına yakalanma riski vardır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılmadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanılarak çalışılır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Çözgülı Örne Operatörü (Seviye 3), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur ve 17 nci maddesi gereğince gerekli eğitimleri alır ve belgelendirilir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarına uygun çalışır.
				A.1.2	İşverence temin edilen yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.
				A.1.3	Çalışma ortamındaki tehlikelerin belirlenmesi ve risk değerlendirmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.1.4	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.5	İş yeri acil durum planı talimatlarını uygulayarak çalışır.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.4	Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
		A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerinin iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.
				A.3.3	Üretim esnasında yarı mamul ve mamul kalitesinin bozulmasına neden olabilecek hataların giderilmesine katkı sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak	B.1	Yarı mamul ve malzemeleri hazırlamak	B.1.1	İş emrine göre istenen malzemeleri hazırlar.
				B.1.2	İş emrine göre bobinleri üretim planına uygun olarak makinenin önüne getirir.
		B.2	Araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	B.2.1	İş emrine göre, üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
				B.2.2	Makinenin hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanı amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Çözümlü hazırlamak (devamı var)	C.1	Çözümlü hazırlama makinesi ve çevresini temizlemek	C.1.1	Makine temizleme talimatına göre makinenin temizliğini yapar
				C.1.2	Makinenin çevre temizliğini yapar.
				C.1.3	Temizlikten çıkan atıkları tanımlı alana bırakır.
		C.2	Boş levendi makineye yüklemek	C.2.1	Makine ve üretim tipine göre boş levent sayısını belirler.
				C.2.2	Makineye yüklemeden önce boş levent üzerindeki çapağı, yağı ve kiri temizler.
		C.3	Bobinleri çalığa yüklemek	C.3.1	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek çalığa yerleştirir.
				C.3.2	Bobinleri iplik geçiş sırasına göre kılavuz, tansiyon ve iplik kontrol tertibatından geçirir.
		C.4	İpliği levende bağlamak	C.4.1	İpliklerin geliş sırasına dikkat ederek levende bağlar.
				C.4.2	İplikleri delikli tabladan, yağ haznesinden ve taraktan geçirerek levende bağlar.
		C.5	Makineyi çalıştırmak	C.5.1	Levende sarılacak iplik uzunluk bilgisini iş emrine göre makineye girer.
				C.5.2	Makine etrafını kontrol ederek makineyi çalıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Kod	Adı	Kod
C	Çözümlü hazırlamak	C.6	Makinenin çalışmasını takip etmek	C.6.1	İplik akışını ve üretimi gözle takip eder.
				C.6.2	İkaz ışıklarına göre makineye en kısa sürede müdahale eder.
				C.6.3	Makinenin çalışması esnasında kopan iplikleri metoduna uygun olarak bağlar.
				C.6.4	İpliğin makine parçalarına takılmadan düzgün şekilde levende akmasını sağlar.
		C.7	Çözümlü hazırlama makinesinde üretimi bitirmek	C.7.1	İstenilen metrajda üretim gerçekleşip makine durduğunda, makine ve çevresini metoduna uygun olarak temizler.
				C.7.2	Bir setteki bütün leventleri, sarım çapları eşit olacak şekilde makineden çıkarır.
				C.7.3	İplik uçlarını kaçırmayacak şekilde levendi bantlar.
				C.7.4	Çözümlü kontrol kartına ve levendin üstüne, operatör adını, levent sarım çapını, iplik uzunluğunu, cinsini, sayısını, levent ağırlığını ve parti numarasını talimatlara uygun olarak yazar.
				C.7.5	Levendi üzerindeki ipliğe hasar vermeden tanımlı alana taşır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Makineyi üretime hazırlamak	D.1	Çözümlü örme makinesini temizlemek	D.1.1	Makine temizleme talimatına göre makinenin temizliğini yapar.
				D.1.2	Makinenin çevre temizliğini yapar.
				D.1.3	Temizlikten çıkan atıkları tanımlı alana bırakır.
		D.2	Çağlığa bobinleri yerleştirmek	D.2.1	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek çağlığa yerleştirir.
				D.2.2	İplik partilerini birbirine karıştırmayacak şekilde bobinleri çağlığa yerleştirir.
				D.2.3	Lot değişimlerinde iplik uçlarından düğüm yaparak tüm bobinleri değiştirir.
				D.2.4	İpliği gerginlik kontrol aparatı, kılavuz ve iplik sensöründen geçirecek delikli iğneye bağlar.
		D.3	Çözümlü leventlerini makineye yüklemek	D.3.1	Makine tipine ve talimatlara uygun sayıdaki leventi yükler.
				D.3.2	Aynı lot ve uzunlukta olan iplik sarılmış çözümlü leventlerini makineye yükler.
		D.4	Makineye levent üzerine sarılmış ipliği bağlamak	D.4.1	Tahar planına göre ipliği, ızgaradan ve taraklardan geçirir.
				D.4.2	İpliklerin geliş sırasına dikkat ederek bağlar.
		D.5	Kumaşın sarılacağı ruloyu makineye takmak	D.5.1	Ruloyu bağlandığı merdanenin kanalında olacak şekilde makineye takar.
				D.5.2	İstenilen kumaş genişliğine uygun boydaki ruloyu veya kumaş sarma silindiri makineye takar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Örme işlemini yapmak	E.1	Makineyi çalıştırmak	E.1.1	Makine etrafını kontrol ederek makineyi çalıştırır.
				E.1.2	Üretilen ürünü ve iplik akışını elle ve gözle takip eder.
		E.2	Makine üzerindeki ikaz ışıklarını takip etmek	E.2.1	İkaz ışıklarına göre makineye müdahale eder.
				E.2.2	Kopan iplikleri metoduna uygun olarak bağlar.
				E.2.3	Yetkisi dahilinde olmayan durumlarda amirine bilgi verir.
		E.3	Çağlıktaki bobinleri takip etmek	E.3.1	Biten bobin kartonunu çağlık işlerinden eliyle alır.
				E.3.2	İş emrine uygun olarak yeni bobin takar.
		E.4	Çıkan atıkları geri dönüşüm işlemi için ayırmak	E.4.1	Ambalaj, çuval, patron ve benzeri atıkları geri dönüşüm kurallarına göre ayırır.
				E.4.2	Ayırıldığı atıkları geri dönüşüm alanına götürür.
		E.5	Hatalı olan örülen kumaş bölümünü tespit etmek	E.5.1	Kumaşta iz, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası olup olmadığını gözle tespit eder.
				E.5.2	Elastanlı türünlerde elastan kaçığı olup olmadığını tespit eder.
				E.5.3	Yetkisi dahilindeki (iplik kalınlığı inceliği, uçuntu ve benzeri) hatalara müdahale eder.
				E.5.4	Yetkisi dahilinde olmayan makine ayarlarından kaynaklanan hataları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim sonrası işlemleri yapmak	F.1	Makineyi temizlemek	F.1.1	Makineyi talimatlara uygun olarak durdurur.
				F.1.2	Makine ve çevresini metoduna uygun olarak temizler.
		F.2	Makineyi boşaltmak	F.2.1	Bir sonraki topun devamı için ruloya sarılacak kadar kumaş bırakır.
				F.2.2	Kumaşı, çekim silindiri ile top sarma silindiri arasında keser.
				F.2.3	Makinede örtülmüş haznede (sepet, tekne) biriken ürünleri alır.
				F.2.4	Ürünleri (dar dantel, desenli ve elastik bantlar, şerit ve benzeri) tanımlı alana bırakır.
				F.2.5	Kumaş topu veya ürüne, üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Sorumluluğundaki makineleri takip etmek	G.1	Makinedeki olağandışı durumları takip etmek	G.1.1	Makinede olağandışı (makinenin zarar görmesi, çalışmaması ve benzeri) durumu amirine bildirir.
				G.1.2	Makinede yağ ve hava kaçağı olup olmadığını tespit eder.
				G.1.3	Makinenin gösterge değerlerinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				G.1.4	Tespit ettiği uygunsuzlukları (yağ, hava kaçağını, gösterge değerlerinin uygunsuzluğu ve benzeri) amirine bildirir.
		G.2	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini takip etmek	G.2.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerinin takibini üretim planına göre yapar.
				G.2.2	Belirlenen eksiklikleri ilgili birime ve ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	H.1	Bireysel mesleki gelişimi hakkında çalışmalar yapmak	H.1.1	Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler.
				H.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				H.1.3	Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder.
				H.1.4	Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular.
		H.2	Birlikte çalıştığı kişilerin mesleki gelişimine katkı sağlamak	H.2.1	İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				H.2.2	Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bobin
2. Cımbız
3. Çözümlü makinesi
4. Çözümlü örme makinesi (raschel(raşel), trikot, kroşet (kroşe))
5. Hava tabancası
6. Kişisel koruyucu donanım (kulaklık, maske, bone ve benzeri)
7. Kumaş taşıma el arabası
8. Makas
9. Metre
10. Rulo
11. Tahar aparatı
12. Temizlik araçları

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. El becerisi
6. El-göz koordinasyon becerisi
7. Ekip içinde çalışma becerisi
8. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
9. İş yeri çalışma prosedürleri bilgisi
10. Kalite kontrol bilgisi
11. Örme ve çözgü işlemlerindeki makineleri kullanma becerisi
12. Örme iplikleri bilgisi
13. Renkleri ayırt etme becerisi
14. Tekstil örme işlemleri bilgi ve becerisi
15. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
16. Temel ilk yardım bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
2. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
3. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
4. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
5. Değişime açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. İş yerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
10. İş yerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
11. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
12. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
13. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
14. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
15. Tehlikeli durumlarda ilgililere haber vermek
16. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişimlere açık olmak
17. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Çözgümlü Örne Operatörü (Seviye 3) 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 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

ÖRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 4) ULUSAL MESLEK STANDARDI

Meslek:	ÖRME OPERATÖRÜ
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	10UMS0085-4
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:	17.08.2010 Tarih ve 2010/46 Sayılı Karar Rev.01: 27.06.2018 Tarih ve 2018/94 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	14.09.2010 - 27699 Rev.01: 6/12/2018 - 30617 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İş yerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

ATKILI ÖRME: Kumaş eni boyunca iplik kullanarak birbirine bağlanmış ilmekler oluşturmak suretiyle yapılan örme kumaş imalatı şeklini,

BOBİN: Masuralar üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar ipliği,

ÇAĞLIK: Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇELİK: Örme makinesinde desene göre dizilen ve iğnelere rehberlik eden makine parçası elemanını,

ÇÖZGÜ: Kumaşın boyuna yerleştirilmiş iplikleri,

ÇÖZGÜLÜ ÖRME: Kumaş boyu yönünde ilerleyen iplik kullanarak birbirine bağlanmış ilmekler oluşturmak suretiyle yapılan örme kumaş imalatı şeklini,

ELASTAN: Orijinal uzunluğuna göre 6-10 kat uzayabilen tekstil lifini,

FURNİSÖR: İpliği iğneye taşıyan pozitif besleme elemanını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

IZGARA: Çözgülu örme makinesinde ipliklerin geçirildiği levhayı,

İĞNE: Örme makinelerinde örme işlemini gerçekleştiren metal elemanı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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,

LEVENT: Çözgü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki taraflı kapaklı silindiri,

LOT: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubunu,

MEKİK: Atkılı örme makinesinde ipliğin beslenirken içinden geçtiği makine elemanını,

MERDANE: Üretilen kumaşın ruloya aktarılmasını ve sarılmasını sağlayan silindiri,

NUMUNE: Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir örneğini,

PARTİ: Aynı özelliklere sahip ve aynı zamanda üretilmiş malzeme grubunu,

PLAKA: Örme makinelerinde iğnelerin dizildiği iğne yatağını,

PLATİN: Örme makinelerinde örme işleminin gerçekleşmesine yardımcı olan metal elemanı,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

RULO: Kumaşın üzerine sarıldığı silindirik kartonu,

SET: Bir partinin çağlığa yüklenen bobin grubunu,

TARAK: Çözümlü örme makinesinde ipliklerin örme işlemine düzgün bir şekilde yönlendirilmesini sağlayan makine parçasını,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

UÇUNTU: Üretim sırasında ortaya çıkan toz ve lif parçalarını,

ÜRETİM PLANI: Üretimde kullanılacak malzemelerin isimleri ve nicelikleri ile üretim yöntemlerini ve koşullarını tanımlayan yazılı kısa bilgiyi

ifade eder.

I. GİRİŞ

Örme Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı, 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan 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 hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Örme Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANTİMİ

2.1. Meslek Tanımı

Örme Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, örme sürecinde üretim öncesi hazırlıkların yapılmasını, makinelerin üretime hazırlanmasını, üretim yapılmasını, üretim sonrası işlemlerin yapılmasını, sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini sağlayan, numune analizi ve makine ayarlarını yapan, üretim performansını kontrol eden, mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürüterek operatörleri sevk ve idare eden nitelikli kişidir.

Örme Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, örme sürecinde yarı mamul ve malzemeler ile araç, gereç, ekipman hazırlayan, makine ayarlarını yaparak makineyi çalıştıran, üretim sonrası makineyi temizleyerek boşaltan, sorumluluğundaki makineleri kontrol eden, numune analizi ve makine ayarlarını yapan, üretim performansını kontrol eden, mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürüterek operatörleri sevk ve idare eden nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 8152 (Dokuma ve Örme Makineleri Operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu.

4857 sayılı İş Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

2/7/2013 tarihli ve 28695 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik.

13/7/2013 tarihli ve 28706 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfta Yer Alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik.

12/8/2013 tarihli ve 28733 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik.

Ayrıca iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat hükümlerine 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

Örme Operatörü (Seviye 4) belirli nem ve sıcaklık değerlerinin olduğu, kapalı fabrika ortamlarında, çalışma süresi boyunca çoğunlukla hareket halinde, el ve göz koordinasyonu ile ayakta çalışır.

Örme Operatörü (Seviye 4) makinelerden kaynaklanan gürültü, titreşim ve ipliğin hammaddesinden kaynaklı tozdan etkilenme ve bunlara bağlı olarak işitme kaybı, solunum yolu rahatsızlıklarına yakalanma riski vardır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilir. Risklerin tamamen ortadan kaldıramadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanılarak çalışılır.

2.6.Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Örme Operatörü (Seviye 4), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur ve 17 nci maddesi gereğince gerekli eğitimleri alır ve belgelendirilir.

3.MESLEK PROFİLİ

3.1.Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek (devamı var)	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarına uygun çalışır.
				A.1.2	İşverence temin edilen yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.
				A.1.3	Çalışma ortamındaki tehlikelerin belirlenmesi, risk değerlendirmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.1.4	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.5	İş yeri acil durum planı talimatlarını uygulayarak çalışır
				A.1.6	Üretim esnasında kimyasalların uygulanmasında iş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygular.
				A.1.7	Sorumluluğundaki kişilerin İSG kurallarına uyma durumlarını denetler.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma ölçümlerinin uygulanmasını sağlamak	A.2.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine karşı belirlenmiş önlemleri uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar/yapılmasını sağlar.
				A.2.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atık malzemelerin bertarafını talimatlara göre gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.
				A.2.4	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.5	Geri dönüşümü olan atıkların teslim işlemlerini talimatlara göre gerçekleştirir/gerçekleştirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerinin uygulanması ile ilgili işlemleri yürütmek	A.3	Kalite gerekliliklerinin uygulanmasını sağlamak	A.3.1	Yürütülen işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır/çalışılmasını sağlar.
				A.3.2	Kontrol sonuçlarına göre belirlediği ve yetkisi dâhilinde olan uygunsuzlukları giderir.
				A.3.3	Kontrol sonuçlarına göre yetkisi dâhilinde olmayan ve gideremediği uygunsuzlukları ilgililere iletir.
				A.3.4	Üretim esnasında yarı mamul ve mamul kalitesinin bozulmasına neden olabilecek hataların giderilmesine katkı sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	Günlük iş organizasyonunu yapmak	B.1.1	Amiri tarafından belirlenen üretim planına göre iş programını yapar.
				B.1.2	Verilen talimatlara göre kendi iş programını revize eder.
				B.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olacak şekilde günlük çalışma programını hazırlar.
		B.2	İş akışını planlamak	B.2.1	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapar.
				B.2.2	Operatörlerin makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar.
		B.3	Üretim planını hatlara dağıtmak	B.3.1	Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde beslenmesini sağlar.
				B.3.2	Üretim planına göre malzemenin doğru hatta olmasını sağlar.
				B.3.3	Üretim verimliliğini, randıman raporları ve makine parkına göre takip ederek sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Üretim performansını/kalitesini kontrol etmek	C.1	Makine üretim performansını kontrol etmek	C.1.1	Üretim miktarını günlük üretim raporuna göre kontrol eder.
				C.1.2	Üretim performansını günlük üretim raporundan hatalı üretim miktarına bakarak kontrol eder.
				C.1.3	Makine duruş sayısını günlük üretim raporundan takip eder.
				C.1.4	Günlük üretim raporundan aynı partiden üretim yapan makinelerin üretim miktarlarını karşılaştırır.
		C.2	Operatör performansını kontrol etmek	C.2.1	Günlük üretim raporundan aynı makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				C.2.2	Günlük üretim raporundan vardiya farklılıklarını karşılaştırır.
		C.3	Üretim performansı kontrolleri sonucunda düzeltici faaliyet yapmak	C.2.3	Operatörlerin çalışmalarını makine başında izleyerek iş emrine uygunluğunu kontrol eder.
				C.3.1	Kontroller sonucunda performans düşüklüğüne neden olan etmenlere yetkisi dahilinde müdahale eder.
C.3.2	Yetkisi dahilinde olmayan sebepleri amirine bildirir.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim öncesi hazırlıkları yapmak	D.1	Yarı mamul ve malzemeleri hazırlamak	D.1.1	Malzemeleri iş emrine göre hazırlar.
				D.1.2	Yarı mamulü iş emrine göre uygun olan makinenin önüne getirir.
		D.2	Araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	D.2.1	Üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı iş emrine göre hazırlar.
				D.2.2	Makinenin hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanı yetkisi dâhilinde uygun olan ile değiştirir.
				D.2.3	Makinenin hazırlanması esnasında uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanın değişimi yetkisini aşmıyor ise amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çözgü hazırlama sürecini yürütmek (devamı var)	E.1	Makine ve çevresini temizlemek	E.1.1	Makine ve çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.2	Makine ve çevresini temiz olmadığı durumda temizler.
		E.2	Bobin ağırlığını kontrol etmek	E.2.1	Cağlığa dizilecek bobinler içerisinde uygun sayıda numune alır.
				E.2.2	Bobinlerin net ağırlıklarını, boş karton ağırlığını düşürerek hassas terazide ölçer.
		E.3	Boş levendi makineye yüklemek	E.3.1	Boş levent sayısının makine ve üretim tipine göre belirler.
				E.3.2	Makineye yüklenen boş levent üzerinde, çapak, yağ ve kiri temizler.
		E.4	Bobinleri cağlığa yüklemek	E.4.1	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek cağlığa yerleştirir.
				E.4.2	Bobinleri iplik geçiş sırasına göre kılavuz, tansiyon ve iplik kontrol tertibatından geçirir.
				E.4.3	En son sette, en düşük ağırlığa sahip bobini esas alarak çözgü hazırlama işlemini yapar.
		E.5	İpliği levende bağlamak	E.5.1	İplikleri bobinden geliş sırasına dikkat ederek levende bağlar.
E.5.2	İplikleri delikli tabladan, yağ haznesinden ve taraktan geçirerek levende bağlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çözgü hazırlama sürecini yürütmek (devamı var)	E.6	Makine ayarlarını yapmak	E.6.1	Levende sarılacak iplik uzunluğu bilgisini iş emrine göre makineye girer.
				E.6.2	İpliğin cinsine göre yağlama miktarını ayarlar.
				E.6.3	İplik ve üretilecek kumaş özelliklerini dikkate alarak gerginlik ayarlarını yapar.
				E.6.4	Elyaf tipine uygun olarak statik elektriklenme ile ilgili ayarları yapar.
				E.6.5	Makineyi çalıştırmadan önce eski levent bilgilerini makineden siler.
				E.6.6	Elastan iplik için merdane ve makine arasındaki sarım gerginliği ayarını, ipliğin cinsine ve kalınlığına göre yapar.
				E.6.7	İpliğin cinsine göre fotosel ayarını yapar.
		E.7	Makineyi çalıştırmak	E.7.1	Makinenin etrafını kontrol ederek çalıştırır.
				E.7.2	İpliğin makine parçalarına takılmadan düzgün şekilde akmasını sağlar.
		E.8	Makineyi takip etmek	E.8.1	İplik akışını, üretimini gözle ve elle takip eder.
				E.8.2	İkaz ışıklarına göre makineye en kısa sürede müdahale eder.
				E.8.3	Makinenin çalışması esnasında kopan iplikleri bağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Çözgü hazırlama sürecini yürütmek	E.9	Üretimi bitirmek	E.9.1	İstenilen metrajda üretim gerçekleşip makine durduğunda, makine ve çevresini metoduna uygun olarak temizler.
				E.9.2	Bir seteki bütün leventleri, sarım çapları eşit olacak şekilde makineden çıkarır.
				E.9.3	İplik uçlarını kaçırmayacak şekilde leventi bantlar.
				E.9.4	Çözgü kontrol kartına ve leventin üstüne operatör adını, levent sarım çapını, iplik uzunluğunu, cinsini, sayısını, levent ağırlığını ve parti numarasını talimatlara uygun olarak yazar.
				E.9.5	Leventi, üzerindeki ipliğe hasar vermeden tanımlı alana taşır.

Görevler		İşlemler		Başarı Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makineleri üretime hazırlamak	F.1	Makine ve çevresinin temizliğini yapmak	F.1.1	Makine ve çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder.
				F.1.2	Makine ve çevresini temiz olmadığı durumlarda temizleme metoduna uygun olarak temizler.
		F.2	Çağlığa/çardağa/bobin sehпасına bobinleri yerleştirmek	F.2.1	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek çağlığa/çardağa/bobin sehпасına yerleştirir.
				F.2.2	İplik partilerini birbirine karıştırmayacak şekilde bobinleri çağlığa yerleştirir.
				F.2.3	Lot değişimlerinde iplik uçlarından düğüm yaparak tüm bobinleri değiştirir.
		F.3	Çağlığa/çardağa' bobin sehпасından gelen ipliği iğnelere beslemek	F.3.1	Yuvarlak örme işleminde hava yardımı ile ipliği sevk ünitesinden furnisöre gönderir.
				F.3.2	İpliği kılavuz, gerginlik kontrol aparatı ve iplik sensöründen geçirir.
				F.3.3	Yuvarlak örme işleminde gerginlik kontrol aparatında (furnisör) uygun miktarda iplik olacak şekilde sarım yapar.
				F.3.4	Atkılı örme sistemlerinde ipliği mekikten geçirerek iğnelere besler.
				F.3.5	Çözgümlü örme sistemlerinde ipliği delikli iğneye besler.
		F.4	Çözgü leventlerini çözgümlü örme makinelerine yüklemek	F.4.1	Makinenin tipine ve talimatlara göre, uygun sayıdaki levendi yükler.
				F.4.2	Aynı lot ve uzunlukta olan iplik sarılmış çözgü leventlerini makineye yükler.
		F.5	Çözgümlü örme makinesine levent üzerine sarılmış ipliği bağlamak	F.5.1	Tahar planına göre ipliği, ızgaradan ve taraklardan geçirir. (Tahar işlemi)
				F.5.2	İplikleri geliş sırasına uygun bağlar.
		F.6	Ruloyu veya kumaş sarma silindiri makineye takmak	F.6.1	Kumaş sarım sistemi olan makinelerde rulonun bağlandığı merdanenin, kanalında olmasını sağlar.
				F.6.2	Kumaş sarım sisteminde istenilen genişliğe uygun boydaki ruloyu kullanır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Numune analizini yapmak	G.1	Müşteriden gelen kumaştan veya türünden numune almak	G.1.1	Makine ayarlarını yapabilmek için müşteriden gelen kumaştan veya türünden analize uygun boyutta numune keser.
				G.1.2	Kumaş desenli ise desen raporuna uygun numune kesimi yapar.
		G.2	Atkılı örme kumaşlarda iplik numarasını tespit etmek	G.2.1	Numune kumaştan söktüğü uygun miktar ve uzunluktaki ipliklerin boyunu ölçer.
				G.2.2	Sökülen ipliklerin tamamının ağırlığını hassas terazide ölçer.
				G.2.3	Yaptığı ölçümlerden, iplik numarasını formülle hesaplayarak bulur.
		G.3	Numunenin gramajını tespit etmek	G.3.1	Yuvarlak ve çözgüllu örme işleminde kumaş gerilimi alındıktan sonra, numune kumaşı gramaj kesme aparatıyla keser.
				G.3.2	Gramaj kesme aparatıyla kestiği numune kumaşı hassas terazide tartar.
		G.4	Kumaşın ilmek boyunu tespit etmek	G.4.1	Atkılı örme kumaştan 100 iğne aralığında olacak şekilde iplik söker.
				G.4.2	Sökülen ipliğin boyunu kıvrımlarını yok ederek ölçer.
		G.5	Numunenin desenini çıkartmak	G.5.1	Müşteriden gelen numune kumaş ile birebir olacak şekilde desen çıkartır.
G.5.2	Desen çıkartırken iğne, çelik dizimi, makine inceleği, disk dizilimi, desen raporu ve benzerine dikkat eder.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makine ayarlarını yapmak (devamı var)	H.1	Makinede desen ayarı yapmak	H.1.1	Yuvarlak örme işleminde iş emrinde istenilen kumaşın desenine göre desen çeliklerini veya desen programını seçer.
				H.1.2	Çözümlü örme işleminde iş emrinde istenilen kumaşın desenine göre mekanik makinelerde disk ayarı yapar.
				H.1.3	Çözümlü örme işleminde iş emrinde istenilen kumaşın desenine göre elektronik makinelerde desen programını seçer.
				H.1.4	Düz ve çorap örme işleminde iş emrinde istenilen kumaşın desenine göre desen programını seçer.
		H.2	Gramaj ayarı yapmak	H.2.1	Yuvarlak örme işleminde iş emrinde istenilen kumaşın gramajına göre üst ve alt plakada ilmek sıklık ayarı yapar.
				H.2.2	İş emrinde istenilen kumaşın gramajına göre iplik uzunluğunu veya gramajı ayarlar.
				H.2.3	Çözümlü örme işleminde iş emrinde istenilen kumaşın gramajına göre çekim ve sıklık ayarı yaparak gramajı ayarlar.
		H.3	Sarma kumaş gerginlik ayarını yapmak	H.3.1	Yuvarlak örme işleminde istenilen kumaşın özelliklerine uygun gerginliği sağlamak için alt merdane çekimine ayarlarını yapar.
				H.3.2	Düz ve çözümlü örme işleminde istenilen kumaşın özelliklerine uygun gerginliği sağlamak için kumaş çekim silindiri ayarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makine ayarlarını yapmak	H.4	Mekik ayarlarını (çözgüflü örme hariç) yapmak	H.4.1	İğne ile mekik arasındaki mesafeye dikkat ederek mekik ayarlarını yapar.
				H.4.2	Yuvarlak örme işleminde şablon kullanarak mekik pozisyon ayarlarını yapar.
		H.5	Makine çalışma ayarlarını yapmak	H.5.1	İpliğin türüne göre makineye verilecek yağ miktarını ayarlar.
				H.5.2	Kumaş cinsine göre makinenin dakikada atacağı tur sayısını (hızını) belirler.
				H.5.3	Makinenin kırılan, bozulan parçalarını yetkisi dahilinde değiştirir.
				H.5.4	İğne ayarlarını iş etarına göre yapar.
				H.5.5	Makine ekranına biten levent partisi bilgilerinin (levent iç çapı, dış çapı, tur sayısı) girişini yapar.
				H.5.6	Kumaş özelliklerine göre platin tabla ayarlarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Makinenin çalışmasını kontrol etmek (devamı var)	1.1	Makineyi çalıştırmak	1.1.1	Makine etrafını kontrol ederek makineyi çalıştırır.
				1.1.2	Üretilen ürünü ve iplik akışını gözle takip eder.
		1.2	Üretim başlangıcında kumaşı kontrol etmek	1.2.1	Çağlığa her bobin grubu yüklemesinden sonra alınan numune miktarının uygunluğunu kontrol eder.
				1.2.2	Numuneye, talimatlarda belirtilen testleri yapar.
				1.2.3	Test sonucunu talimatlara göre değerlendirerek makineyi çalıştırır.
		1.3	Makine üzerindeki ikaz ışıklarını takip etmek	1.3.1	İkaz ışıklarına göre makineye müdahale eder.
				1.3.2	Kopan iplikleri metoduna uygun olarak bağlar.
				1.3.3	Yetkisi dahilinde olmayan durumlarda amirine bilgi verir.
		1.4	Çağlık/çardak/bobin sehпасındaki bobinleri takip etmek	1.4.1	Yuvarlak örme işleminde furnisörde sarılmış rezerv iplik bulunmasını sağlar.
				1.4.2	Biten bobini iş emrine uygun olarak yeni bobin ile değiştirir.
				1.4.3	Yuvarlak örme işleminde bobin yedeklemesi yapar.
		1.5	Çıkan atıkları geri dönüşüm işlemi için ayırmak	1.5.1	Ambalaj, çuval, patron ve benzeri atıkları ayırır.
				1.5.2	Ayrırdığı atıkları geri dönüşüm alanına götürür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Kod	Adı	Kod
1	Makinenin çalışmasını kontrol etmek	1.6	Hatalı örülen kumaş bölümünü tespit etmek	1.6.1	Kumaşta enine ve boyuna çizgi hataları, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası olup olmadığını gözle kontrol eder.
				1.6.2	Elastanlı ürünlerde elastan kaçığı olup olmadığını gözle tespit eder.
				1.6.3	Yetkisi dahilindeki (clastan kaçığı, iplik kalınlığı inceliği, uçuntu ve benzeri) hatalara müdahale eder.
				1.6.4	Yetkisi dahilinde olmayan hataları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Üretim sonrası işlemleri yapmak	J.1	Makineyi temizlemek	J.1.1	Makineyi talimatlara uygun olarak kapatır.
				J.1.2	Yuvarlak örme işleminde kumaş top tur sayacı makineyi durdurduğunda, metoduna uygun olarak yabancı madde kalmayacak şekilde makine ve çevresini temizler.
				J.1.3	Düz örme ve çorap örme işleminde ürünü makineden aldıktan sonra makine ve çevresini yabancı madde kalmayacak şekilde temizler.
		J.2	Makineyi boşaltmak	J.2.1	Yuvarlak örme işleminde bir sonraki topun devamı için ruloya sarılacak kadar kumaş bırakarak, merdane ve top sarma silindiri arasında kumaşı keser.
				J.2.2	Yuvarlak örme işleminde bir sonraki üretim için top tur sayacını sıfırlar.
				J.2.3	Makinede örülüş haznede biriken ürünleri alır.
				J.2.4	Örülen ürünlerin parçalarını eşleştirir.
				J.2.5	Eşleşmiş ürünleri tanımlı alana bırakır.
				J.2.6	Kumaş topuna veya ürünlere, üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Sorumluluğundaki makineleri takip etmek	K.1	Makinedeki olağandışı durumları takip etmek	K.1.1	Makinede olağandışı (makinenin zarar görmesi, çalışmaması ve benzeri) durumları tespit eder.
				K.1.2	Makinede yağ ve hava kaçağı olup olmadığını tespit eder.
				K.1.3	Makinenin gösterge değerlerinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				K.1.4	Tespit ettiği uygunsuzluklara (yağ, hava kaçağını, gösterge değerlerinin uygunsuzluğu ve benzeri), olağan dışı durumlara yetkisi dahilinde müdahale eder.
				K.1.5	Yetkisi dahilinde olmayan olağandışı durumları amirine bildirir.
		K.2	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini takip etmek	K.2.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerinin takibini üretim planına göre yapar.
				K.2.2	Yetkisi dahilinde sarf malzeme eksiklerini giderir.
				K.2.3	Yetkisi dahilinde olmayan eksiklikleri ilgili birime ve ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I.	Mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürütmek	L.1	Meslek ile ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	L.1.1	Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler.
				L.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				L.1.3	Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder.
				L.1.4	Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular.
		L.2	Birlikte çalıştığı kişilere mesleği ile ilgili eğitim vermek	L.2.1	İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				L.2.2	Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır.
				L.2.3	Asrılarının mesleki gelişim ihtiyaçlarına yönelik konularda ilgili birime geri bildirimde bulunur.

3.2.Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Bobin
3. Cımbız
4. Çorap makinesi
5. Çözgü makinesi
6. Çözgümlü örme makinesi (raschel, trikot, kroşet)
7. Düz örme makinesi
8. Fırça
9. Furnisör
10. Gramaj kesme aparatı
11. Hassas tartım aleti
12. Hava tabancası
13. İğne değiştirme pensesi
14. İğne kancası
15. Kişisel koruyucu donanım (kulaklık, maske, bone ve benzeri)
16. Kumaş kontrol makinesi
17. Kumaş taşıma el arabası
18. Lup (büyüteç)
19. Makas
20. Metre
21. Rulo
22. Tahar aparatı
23. Temizlik araçları
24. Tığ
25. Tornavida
26. Yuvarlak örme makinesi

3.3.Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Örme işlemleri makineleri kullanma becerisi
6. Örme iplikleri bilgisi
7. Ekip içinde çalışma ve ekibi yönetme becerisi
8. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
9. İş yeri çalışma prosedürleri bilgisi
10. Kalite kontrol bilgisi
11. Numune alma, değerlendirme bilgi ve becerisi
12. Raporlama becerisi
13. Renk bilgisi

14. Sorumluluğundaki makinelerin çalışma ayarlarını yapma bilgi ve becerisi
15. Temel düzeyde örme bilgisi
16. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
17. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
18. Temel matematik bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
2. Çalışma ortamında iş disiplini sağlamada doğru, etkili tutum ve davranışlar sergilemek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
7. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
9. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak ve ekibini etkin şekilde yönetmek
10. Ekibi yönlendirmede etkin iletişim kurmak
11. Ekip yönetiminde idari ve teknik inisiyatif kullanmak
12. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumlulukları zamanında yerine getirmek
13. İş yerinde ilgili kişilerden, zamanında bilgi almak ve aktarmak
14. İş yerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
15. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak
16. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
17. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
18. Performans değerlendirme süreçlerinde tarafsız davranmak
19. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
20. Sürekli iyileştirme faaliyetlerine katılmak ve astlarını teşvik etmek
21. Tehlikeli durumlarda ilgililere haber vermek
22. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişimlere açık olmak
23. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Örme 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 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.