

**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**ÇÖZGÜ OPERATÖRÜ (SEVİYE 3)**

**REFERANS KODU / 11UMS0139-3**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ ….**

|  |  |
| --- | --- |
| **Meslek:** | **ÇÖZGÜ OPERATÖRÜ** |
| **Seviye:** | **3[[1]](#footnote-1)** |
| **Referans Kodu:** | **11UMS0139-3** |
| **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:** | **17.05.2011 Tarih ve 2011/35 Sayılı Karar Rev.01: .. Tarih ve … Sayılı Karar** |
| **Resm**î **Gazete Tarih/Sayı:** | **7.6.2011 - 27957 (Mükerrer)**  **Rev.01: ..-..** |
| **Revizyon No:** | **01** |

**TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR**

**ACİL DURUM:** İşyerinin 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**: Üzerine belirli bir miktar iplik sarılmış patronu (konik veya silindirik),

**CAĞLIK (KAFES):** Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

**ÇAPRAZ ALMA:** Çözgü çözülmesinden sonraki işlemlerde (tahar, düğüm) ipliklerin sırasını takip edebilmek için yapılan işlemi,

**ÇAPRAZ ÇUBUĞU**: Çözgü çekme ve haşıllama işlemleri sırasında ipliklerin birbirine yapışmamasını sağlamak üzere yerleştirilmiş metal çubukları,

**ÇİLE (BANT / KALBA):** Belirli uzunluk, renk, sayı ve rapora bağlı olarak oluşturulan iplik demetini,

**ÇÖZGÜ (ÇÖZGÜ İPLİĞİ):** Kumaşın boyu yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

**ÇÖZGÜ ÇÖZME (ÇÖZGÜ ÇEKME):** Çözgü ipliklerinin levende sarılmasını,

**DOKUMA:** Çözgü ve atkı ipliklerinin örgü raporuna uygun olarak dik açı yapacak şekilde kesişmelerinden oluşan tekstil ürününün imalini,

**HALAT AÇMA**: İplik demetlerinin birbirlerinden ayrılmasını,

**HAŞIL ÇAPRAZI (MASTAR):** İpliklerin birbirine yapışmasına engel olmak amacıyla; konik çözgü için çözme (çekme) esnasında; seri çözgü için haşıllama işlemi başlangıcında, iplik tabakaları arasına atılan kılavuz ipliğini,

**HAŞIL**: Çözgü ipliklerine dokuma sırasındaki aşınma dayanımını arttırmak ve ipliğin tüylerini kendi üzerine yapıştırmak üzere uygulanan kimyasal malzemeyi,

**HAŞILLAMA**: Çözgü ipliklerine dokuma sırasındaki aşınma dayanımını arttırmak ve ipliğin tüylerini kendi üzerine yapıştırmak üzere haşıl uygulama işlemini,

**HAŞIL REÇETESİ:** Haşılı oluşturan malzemeleri ve miktarlarını tanımlayan listeyi,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**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, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

**LEVEND:** Çözgü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki tarafı kapaklı silindirik makarayı,

**ÖRGÜ RAPORU:** Atkı ve çözgü ipliklerinin birbirlerine göre konumunu belirten şemayı,

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

**PARTİ NUMARASI:** Bütün özellikleri aynı olan ve tek seferde üretilen ürünlerin fabrika içinde sahip olduğu numarayı,

**PATRON (KONİK veya SİLİNDİRİK):**İpliklerin üzerine sarıldığı elemanı,

**RAMAK KALA OLAY:** İşyerinde meydana gelen; çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

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

**RİSK DEĞERLENDİRMESİ:** İşyerinde 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 çalışmalarını,

**TAMBUR:** Konik çözgü makinesinde çilelerin levende aktarılmadan önce üzerine sarıldığı silindiri,

**TANSİYON KILAVUZU:**İpliklerin uygun gerginlikte sevkini sağlayan rehberi,

**TARAK:** Çözgü ipliklerinin içinden geçirildiği, kumaşın enini, çözgü sıklığını belirleyen ve atılan her atkı ipliğini konumlandıran aparatı,

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

**ÜRETİM PLANI:** Üretimde kullanılacak malzeme, makine ve ilgili parametreleri ile yöntemlerin belirtildiği yazılı açıklamayı,

**VİSKOZİTE:** Akışkan üzerine uygulanan kaydırma kuvvetinin karşılaştığı sürtünme direncini

ifade eder.

**İÇİNDEKİLER**

[**1. GİRİŞ 6**](#_Toc515524024)

[**2. MESLEK TANITIMI 7**](#_Toc515524025)

[**2.1. Meslek Tanımı 7**](#_Toc515524026)

[**2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri 7**](#_Toc515524029)

[**2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler 7**](#_Toc515524030)

[**2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat 7**](#_Toc515524031)

[**2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları 7**](#_Toc515524032)

[**2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler 7**](#_Toc515524033)

[**3. MESLEK PROFİLİ 8**](#_Toc515524034)

[**3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri 8**](#_Toc515524035)

[**3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman 15**](#_Toc515524036)

[**3.3. Bilgi ve Beceriler 15**](#_Toc515524037)

[**3.4. Tutum ve Davranışlar 16**](#_Toc515524038)

[**4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME 17**](#_Toc515524039)

1. **GİRİŞ**

Çözgü 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 tarafındanincelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Çözgü 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.

1. **MESLEK TANITIMI**
   1. **Meslek Tanımı**

Çözgü Operatörü (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, dokunacak ürün için çözgü ipliğini levendlere sarılmış şekilde hazırlayan, sorumluluğundaki makineleri takip eden ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

* 1. **Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri**

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

* 1. **Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler**

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

18/11/2015 tarih ve 29536 sayılı Resmi gazete’de yayımlanan Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği

11/9/2013 tarih ve 28762 sayılı Resmi gazete’de yayımlanan Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

12/8/2013 tarih ve 28733 sayılı Resmi gazete’de yayımlanan Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

2/7/2013 tarih ve 28695 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

30/4/2013 tarih ve 28633 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

23/12/2003 tarih ve 25325 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan mevzuat hükümlerine uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

* 1. **Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

* 1. **Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Çözgü Operatörü (Seviye 3) çalışmalarını gürültülü, gün ışığı almayan (aydınlatılmış) bir ortamda ve ayakta gerçekleştirir. Çalışma ortamının uygun sıcaklık ve uygun izafi rutubette (%65± 2) sabit olması gerekir. Çalışma ortamında titreşim, toz, kimyasal maddeler ve kaygan zemin gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan riskler bulunmaktadır.

Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanılarak çalışılır.

* 1. **Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

1. **MESLEK PROFİLİ**
   1. **Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| A | İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve işe ait kalite gerekliliklerini uygulamak  (devamı var) | A.1 | İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını 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 | Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır. |
| A.1.5 | Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir. |
| A.1.6 | İş yeri acil durum planı talimatlarını uygulayarak çalışır. |
| A.2 | Çevre koruma önlemlerini almak | A.2.1 | İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine uygun çalışır. |
| A.2.2 | Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular. |
| A.2.3 | Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır. |
| A.2.4 | Çalıştığı alanda ortaya çıkan çevresel atıkların ve dönüştürülebilir malzemelerin ayrımını yaparak doğru yere iletilmesini sağlar |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **A** | İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve işe ait kalite gerekliliklerini uygulamak | **A.3** | Kalite gerekliliklerini uygulamak | **A.3.1** | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara uygun işlem yapar. |
| **A.3.2** | Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır. |
| **A.3.3** | Üretim esnasında yarı mamul ve mamul kalitesinin bozulmasına neden olabilecek hataların giderilmesine katkı sağlar. |
| **A.3.4** | Yaptığı çalışmaların işletme prosedürüne göre kaydını tutar. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **B** | Makineleri üretime hazırlamak  (devamı var) | **B.1** | Hammadde, araç, alet ve takımları kullanıma hazırlamak | **B.1.1** | Üretim miktarına uygun hammadde ve yardımcı malzemeleri makinenin rezerve alanına besler. |
| **B.1.2** | Üretimde kullanılacak olan araç, alet ve takımları kullanım yerlerine yerleştirir. |
| **B.1.3** | Hammadde, araç, alet ve takımlardaki eksik ve uygunsuzlukları amirine bildirir. |
| **B.1.4** | Makine temizleme talimatına göre makinenin temizliğini yapar. |
| **B.2** | Bobinleri cağlığa bağlamak | **B.2.1** | Üretim planında belirtilen miktarda bobini makinenin rezerve alanına besler. |
| **B.2.2** | Bobinleri cağlığa üretim planında belirtilen sıra ve renk raporuna göre dizer. |
| **B.2.3** | Bir önceki partiden kalan iplik uçlarını yeni partinin iplik uçlarına bağlar. |
| **B.2.4** | Cağlığa daha önce iplik bağlanmamışsa, ipliği tansiyon kılavuzlarından ve iplik kontrol tertibatından geçirerek bağlar. |
| **B.3** | İplikleri makineye bağlamak | **B.3.1** | Konik çözgü makinesinde, ipliği sırasıyla çapraz ve toplama tarağından geçirerek tambura bağlar. |
| **B.3.2** | Seri çözgü makinesinde, iplikleri tarak dişleri arasından tek tek geçirerek levende bağlar. |
| **B.3.3** | Halat sarma makineleri için, çapraz ipliklerini talimata göre kapaksız levende bağlar. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **B** | Makineleri üretime hazırlamak | **B.4** | Makine ve cağlık ayarlarını yapmak | **B.4.1** | Üretim planına göre üretim parametrelerini makineye tanıtır. |
| **B.4.2** | Makine ayarlarını malzeme özelliklerine göre yapar. |
| **B.4.3** | Üretim planına göre cağlık ayarlarını yapar. |
| B.5 | Çözgü levendi en ayarı yapmak | **B.5.1** | Konik ve seri çözgüde, çözgü levendlerinin enini üretim planında istenen ölçüye göre ayarlar. |
| **B.5.2** | Halat sarmada çözgü milinin sarım enini ölçerek talimata göre ayarlar. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **C** | Çözgü işlemlerini yapmak  (devamı var) | **C.1** | Makineyi çalıştırmak | **C.1.1** | Konik çözgü makinesinin üst baskı silindirini konumlandırarak makineyi talimata uygun şekilde çalıştırır. |
| **C.1.2** | Seri çözgü makinesini talimata uygun şekilde çalıştırır. |
| **C.1.3** | Halat sarma makinesini talimata uygun şekilde çalıştırır. |
| **C.2** | Sarım yapmak | **C.2.1** | Konik çözgü makinesinde, kalıba geçişlerinde, açıklık veya önceki kalbanın üstüne binme olmayacak şekilde sarım yapar. |
| **C.2.2** | Konik çözgüde çapraz iplikleri 1/1 olacak şekilde sırasıyla ayırarak sarım yapar. |
| **C.2.3** | Seri çözgü makinesinde, iplikler levend kapaklarına değmeyecek şekilde sarım yapar. |
| **C.2.4** | Halat sarma makinesinde halata, talimata uygun çapraz iplik atarak halat formunda sarım yapar. |
| **C.3** | Halat açmak | **C.3.1** | Halat açma makinesinde, talimata uygun boyuttaki halat kovasını makineye bağlar. |
| **C.3.2** | Halat açma makinesinde ipliklerin ayrılmasını sağlayan çapraz ipliklerini çıkartarak levende sarım yapar. |
| **C.4** | Çözgü ipliklerini yağlamak | **C.4.1** | Dokuma levendine aktarma esnasında haşıl yapılmayacaksa çözgü ipliklerini yağlar. |
| **C.4.2** | Üretim planında tanımlanan yağ tipini kullanarak iplikleri yağlar. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **C** | Çözgü işlemlerini yapmak | **C.5** | Konik çözgü tamburundaki iplikleri levende aktarmak | **C.5.1** | Üretim planında cinsi, eni ve kapakları belirtilmiş olan boş levendi makineyi aktarma konumuna getirerek takar. |
| **C.5.2** | Tamburdaki çözgü kalba ipliklerinin uçlarını düğüm yaparak levende bağlar. |
| **C.5.3** | Çözgü aktarma hızını ve iplik gerginliğini talimatlara uygun olarak ayarlar. |
| **C.5.4** | Çözgü iplikleri eşit gerginlikte velevend kapaklarına değmeyecek şekilde aktarır. |
| **C.6** | Makineden levendi çıkarmak | **C.6.1** | Çözgünün serbest uçlarını sabitleyerek levendi makineden çıkartır. |
| **C.6.2** | Makineden çıkan levendi, çözgü bekleme alanına götürür. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **D** | Haşıl yapmak | **D.1** | Levendi haşıl makinesine bağlamak | **D.1.1** | Makinenin besleme kısmına aynı partiden levendleri rezerve alanına besler. |
| **D.1.2** | Bir önceki partiden kalan iplik uçlarını yeni partinin iplik uçlarına bağlar. |
| **D.1.3** | Haşıl makinesine daha önce iplik bağlanmamışsa, kılavuz ipliğini haşıl makinesi içindeki silindirlerden geçirerek, haşıllanacak çözgüye bağlar. |
| **D.2** | Makineyi çalıştırmak | **D.2.1** | Partiye uygun haşılı, haşıl makinesinin rezerv alanına besler. |
| **D.2.2** | Partiye özel parametreleri haşıl makinesine tanıtır. |
| **D.2.3** | İpliklerin birbirine yapışmaması için haşıl çapraz çubuklarını haşıl makinesinin kuru ayırma bölgesine yerleştirerek çalıştırır. |
| **D.2.4** | Kopan uçları talimata uygun olarak bağlar. |
| **D.3** | Levendi makineden çıkarmak | **D.3.1** | Haşıllanmış levendi haşıllanacak yeni levende iplik uçlarını bağladıktan sonra çıkarır. |
| **D.3.2** | Talimatlara uygun uzunlukta haşıllanmış iplik sarıldıktan sonra levendi çıkarır |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **E** | Sorumluluğundaki makineleri takip etmek | **E.1** | Makinedeki olağandışı durumları takip etmek | **E.1.1** | Makinede tespit ettiği olağan dışı durumları (Su, buhar, yağ, hava, kimyasal ve benzeri) amirine bildirir. |
| **E.1.2** | Makinedeki talimatlarda belirtilen gösterge değerlerinden sapmaları amirine bildirir. |
| **E.1.3** | Makinenin çeşitli gösterge değerlerinin talimatlara uygunluğunu takip eder. |

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

* 1. **Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman**

1. Cağlık
2. Çapraz çubuğu
3. Çözgü
4. Çözgü makinesi
5. Etiketleme makinesi
6. Haşıl makinesi
7. Haşıl pişirme kazanı
8. Hesap makinesi
9. Katı madde oranı ölçer
10. Kişisel koruyucu donanım
11. Levend
12. Makas
13. Maskeleme bandı
14. Metre
15. Patron
16. Taşıyıcı araç
    1. **Bilgi ve Beceriler**
17. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri bilgisi
18. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
19. Artık ve atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
20. Çalışma ortamındaki tehlike işaretleri bilgisi
21. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
22. Çözgü ve haşıl makinelerini kullanma bilgi ve becerisi
23. Doğrulama ve kıyaslama bilgi ve becerisi
24. Ekip içinde çalışma yeteneği
25. El becerisi
26. El-göz koordinasyon yeteneği
27. Farklı noktaları aynı anda kontrol edebilme bilgi ve becerisi
28. İplik/dokuma kumaş bilgisi
29. İSG bilgisi
30. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
31. Kalite bilgisi
32. Kimyasal madde bilgisi
33. Makine program bilgisi
34. Makinelerin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
35. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
36. Mesleki terim bilgisi
37. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
38. Raporlama becerisi
39. Sarf malzemesi bilgisi
40. Seri çalışabilme becerisi
41. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
42. Tekstil kimyası bilgisi
43. Tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
44. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
45. Test sonuçlarını değerlendirme bilgisi (haşıl miktarı, iplik mukavemeti, aşınma dayanımı vb.)
46. Ürünlerin makineye beslenmesine ilişkin talimatlar bilgisi
47. Zamanı iyi kullanma becerisi
    1. **Tutum ve Davranışlar**
48. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
49. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
50. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
51. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
52. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
53. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
54. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
55. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
56. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
57. Göreviyle ilgili teknolojik yenilikleri izlemek ve uygulamak
58. Güvenli çalışma şartlarına uymak
59. İnsan ilişkilerine özen göstermek
60. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
61. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
62. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
63. Karşılaşılan sorunlar karşında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
64. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
65. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
66. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
67. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
68. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
69. Süreç kalitesine özen göstermek
70. Tehlike durumunda ilgilileri bilgilendirmek
71. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
72. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak
73. **ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Çözgü Operatörü (Seviye 3)meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma şartlarının 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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

**Ek:Meslek Standardı Hazırlama/Güncelleme Sürecinde Görev Alanlar**

1. **Meslek Standardı Hazırlayan/Güncelleyen Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi**

Abdülkadir KARAGİR, Dokuma Öğretmeni, Türkiye Tekstil Sanayi İşverenleri Sendikası Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi, Kayseri

Eyyüp ONAT, DACUM Moderatörü

Hasan TASLACI, Dokuma Usta Öğretici, Türkiye Tekstil Sanayi İşverenleri Sendikası İktisadi İşletmesi, Kayseri

Salih ÖZAŞLAMACI, Dokuma Öğretmeni, Türkiye Tekstil Sanayi İşverenleri Sendikası Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi, Kayseri

1. **Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar**

|  |
| --- |
| Abant İzzet Baysal Üniversitesi |
| Adana Sanayi Odası |
| Adana Ticaret Odası |
| Adnan Menderes Üniversitesi |
| Akdeniz İhracatçı Birlikleri |
| Akdeniz Üniversitesi |
| Akın Tekstil A.Ş |
| Altınbaşak Tekstil San. Ve Tic. A.Ş. |
| Altınyıldız Tekstil ve Konfeksiyon A.Ş. |
| Ankara Sanayi Odası |
| Ankara Ticaret Odası |
| Arsan Dokuma Boya Sanayi ve Tic. A.Ş. |
| Bahariye Mensucat ve Ticaret A.Ş. |
| Balıkesir Üniversitesi |
| Başarı Tekstil San. Tic. A.Ş. |
| Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu |
| Beykent Üniversitesi |
| Bez Tekstil San Ve Tic. Ltd. Şti. |
| Bilecik Şeyh Edebali Üniversitesi |
| Bilgün Tekstil San. Tic A.Ş. |
| Bingöl Üniversitesi |
| Bossa Ticaret Ve Sanayi İşletmeleri T.A.Ş. |
| Boyteks Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş |
| BTD Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş. |
| Bursa Tic. ve San. Odası |
| Celal Bayar Üniversitesi |
| Cumhuriyet Üniversitesi |
| Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi |
| Çukurova Üniversitesi |
| Demsan Havalandırma San. Tic. Ltd. Şti. |
| Denizli İhracatçı Birlikleri |
| Denizli Sanayi Odası |
| Denizli Ticaret Odası |
| Denkateks A.Ş. |
| Dicle Üniversitesi |
| Dinarsu İmalat Ve Tic. T.A.Ş. |
| Dok-San Tekstil Denizli Dokuma Sanayi |
| Dokuz Eylül Üniversitesi |
| Ege Bölgesi Sanayi Odası |
| Ege Giyim Sanayicileri Derneği |
| Ege İhracatçı Birlikleri |
| Ege Üniversitesi |
| Epengle Tekstil Endüstiri Ve Tic. A.Ş |
| Erciyes Üniversitesi |
| Gaziantep Sanayi Odası |
| Gaziantep Ticaret Odası |
| Gaziantep Üniversitesi |
| Gaziosmanpaşa Üniversitesi |
| Giresun Üniversitesi |
| Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği |
| Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu |
| Hürsan Havlu Üretim San.Tic. A.Ş. |
| Hüseyin Özdilek Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi |
| İHKİB Kağıthane Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi |
| İnönü Üniversitesi |
| İpekiş Mensucat Türk A.Ş. |
| İstanbul Aydın Üniversitesi |
| İstanbul Sanayi Odası |
| İstanbul Teknik Üniversitesi |
| İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçılar Birliği |
| İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçılar Birlikleri |
| İstanbul Ticaret Odası |
| İşbir Sentetetik Dokuma San. A.Ş. |
| Kahramanmaraş Sütçüimam Üniversitesi |
| Karadeniz Teknik Üniversitesi |
| Kartaltepe Mensucat Fab. T.A.Ş. |
| Kaynal Tekstil San. Ve Tic. |
| Kayseri Sanayi Odası |
| Kayseri Ticaret Odası |
| Kırklareli Üniversitesi |
| Kıvanç Tekstil San. Ve Tic. A.Ş. |
| Kimtex |
| Kipaş Mensucat İşletmeleri A.Ş. |
| Kocaeli Üniversitesi |
| Kocaer Tekstil San. ve Tic. A.Ş |
| Kordsa Teknik Tekstil A.Ş. |
| Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı |
| Küçüker Tekstil San. ve Tic. A.Ş. |
| Lutuf Mensucat A.Ş. |
| Lüks Kadife Tic. Ve San. A.Ş. |
| Marmara Üniversitesi |
| Matesa Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş |
| Menderes Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş. |
| Namık Kemal Üniversitesi |
| Necmettin Erbakan Üniversitesi |
| Nesa Tekstil San. TiC. A.Ş. |
| Orta Anadolu Tic. Ve San. İşl. T.A.Ş |
| Ozanteks Tekstil San. Ve Tic. A.Ş. |
| Örme Sanayicileri Derneği |
| Öziplik İş Sendikası |
| Pamukkale Üniversitesi |
| Sabancı Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi |
| Sakarya Üniversitesi |
| Sanko Tekstil İşletmeleri A.Ş. |
| Saray Halı A.Ş |
| Söktaş Dokuma İşletmeleri Sanayi Ve Ticaret A.Ş. |
| Süleyman Demirel Üniversitesi |
| Süzer Tekstil San.ve Tic.Ltd. Şti. |
| Şehit Büyükelçi Galip Balkar Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi |
| T.C. Aile,Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı |
| T.C. Milli Eğitim Bakanlığı |
| Tan Tekstil |
| Tarmak Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş. |
| Tekstil İşçiler Sendikası |
| Trakya Üniversitesi |
| Turkar Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş. |
| Türk Sanayicileri ve İş İnsanları Derneği |
| Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu |
| Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu |
| Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği |
| Türkiye İhracatçılar Meclisi |
| Türkiye İstatistik Kurumu |
| Türkiye İş Kurumu |
| Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu |
| Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu |
| Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği |
| Türkiye Tekstil, Örme, Giyim ve Deri Sanayi İşçileri Sendikası |
| Uludağ İhracatçı Birlikleri |
| Uludağ Üniversitesi |
| Uşak Üniversitesi |
| Yalova Üniversitesi |
| Yünsa Yünlü Sanayi Ve Ticaret A.Ş. |
| Zorlu Tekstil |

1. **MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar**

Prof. Dr. Saliha AĞAÇ, Başkan (Yükseköğretim Kurulu)

Leyla ÖZDEMİR, Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)

Ali PATLAR, Üye (Çalışma, Sosyal Hizmetler ve Aile Bakanlığı)

Rahime AVŞAR, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Gökçe ÇAKAR, Üye (Sanayi ve Kalkınma Bakanlığı)

Yılmaz UÇAR, Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu)

Levent OĞUZ, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Pınar PELİVANOĞLU ÖZCAN, Üye (Hak-İş Konfederasyonu)

Halil Ergün İŞERİ, Üye (Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Neşet ERDOĞAN, Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Tamer TOK , Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Hilal DOĞRUÖZ ÖZER, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

1. **MYK Yönetim Kurulu**

Adem CEYLAN, Başkan (T.C. Aile, Çalışma ve Sosyal Hizmetler Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK, Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)

1. Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir. [↑](#footnote-ref-1)