



ULUSAL MESLEK STANDARDI

DOKUSUZ YÜZEY OPERATÖRÜ
SEVİYE 5

REFERANS KODU / 10UMS0086-5

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 14.09.2010-27699

Meslek :	DOKUSUZ YÜZEY OPERATÖRÜ
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	10UMS0086-5
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
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	14.09.2010-27699
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ÇAPRAZ SERİM: Tülbendin çapraz olarak bant üzerine yerleştirilmesini,

DOKUSUZ YÜZEY: Örme ve dokuma dışında üretim yöntemleri kullanılarak oluşturulan kumaşları,

ELYAF: Uzunluğunun inceliğine oranı en az yüz kat olan tekstil hammaddesini,

ERİTİCİ: Filament üretimi için, kimyasal granüllerinin eritilmesi işini yapan ısıtılabilen düzeneği,

FİLAMENT: Kesiksiz lif veya ipliği,

GRANÜL: Filament üretimi için gereken kimyasalların, eritilmeden önceki katı halini,

HARMAN HALLAÇ: Elyaf açma, temizleme ve karıştırma işlemlerinin tamamını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İĞNE DERİNLİK AYARI: İğnenin keçeleştirilecek yüzeye batma yüksekliğini,

İĞNE / JET İZİ: Keçeleştirme işleminde kullanılan hatalı iğne veya jetin oluşturduğu çizgi şeklindeki görünüş hatasını,

İĞNE YOĞUNLUK AYARI: Birim alandaki iğne sayısını,

İĞNELEME: İğneli yüzeyler kullanılarak yapılan keçeleştirme işlemini,

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,

KALENDER: Oluşturulan dokunun (tülbentin) sabit hale getirilmesi için gereken, desenli ve/veya düz sıcak silindiri,

MUKAVEMET: Malzemenin herhangi bir yönde uygulanan kuvvet veya yüke karşı gösterdiği direnci,

PENYÖR: Tarak makinesinin çıkışında bulunan iğneli/telli silindiri,

POLİMER: Tekrarlanan yapısal kümelerin oluşturduğu yüksek molekül ağırlıklı birleşikleri,

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

SET: İğnelerin üzerine yerleştirildiği tablayı,

TARAKLAMA: Elyaf kümesini tek lif haline getirerek sonunda bir tülbent oluşturma işlemini,

TELEF: Üretim gereği veya hatalı üretim sonucu ortaya çıkan malzemeyi,

TÜLBENT: Tarak makinesinde penyör silindiri çıkışındaki lif tabakasını,

ÜRETİM REÇETESİ: Üretimde kullanılacak malzemelerin isimleri ve niceliklerini ile üretim yöntemlerini ve koşullarını tanımlayan yazılı kısa bilgiyi

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI.....	7
2.1. Meslek Tanımı.....	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ.....	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	20
3.3. Bilgi ve Beceriler	21
3.4. Tutum ve Davranışlar	22
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	23

1. GİRİŞ

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır.

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5); iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, dokusuz yüzey üretiminde kullanılan ve merkezi bir panodan bilgisayar destekli olarak kontrol edilen ardışık makine sisteminde görev yapan operatörleri sevk ve idare eden ve operatörün yetkinliğinde olmayan makine detay ayarlarını yapan kişidir.

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5); iş organizasyonunun yapılması, makinelere operatörlerin dağıtılması, makinelere ait üretim planlarının uygulanması, imalat süreci kontrolünün sağlanması ve yapılan testlerin sonuçlarına göre üretimin yönlendirilmesi, üretilen ürünün uygun miktar, kalite ve standartta olması için tedbirlerin alınması, makine ve operatörlerin performanslarının izlenmesinden sorumludur. Bununla birlikte olumsuzlukları ve sorumluluk alanı dışında kalan beklenmeyen durumları ilk amirine bildirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 8159 (Başka yerde sınıflandırılmamış tekstil, kürk ve deri ürün makine operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5) çalışmalarını kapalı ve gürültülü bir ortamda gerçekleştirir. Çalışma ortamının uygun sıcaklık ve ızafı rutubette (65 ± 2) sabit olması gerekir. Titreşim, toz ve çalışma ortamını olumsuz etkileyen koşullardır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5)'nün kimyasallara karşı alerjisi olmaması gerekir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği önlemlerini almak	A.1	Yasa ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1.1	İşyerinde geçerli olan iş sağlığı ve güvenliği normlarını öğrenir ve uygular.
				A.1.2	İş güvenliği açısından makine aparatlarına uzuvlarını kaptırmaması için işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanır ve astlarının kullanmasını sağlar.
				A.1.3	Müdahale araçlarının kullanımını ve yerlerini öğrenir.
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde risk oluşturabilecek faktörleri saptama çalışmalarına katılır ve katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara (risk değerlendirmesi) katılır.
		A.3	Acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarına katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular ve uygulanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için ayırmayı ve sınıflandırmayı yapar ve yapılmasını sağlar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve önlemleri alarak geçici depolamasını yapar ve yapılmasını sağlar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur ve bulundurulmasını sağlar.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır ve kullanılmasını sağlar.
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Araç, alet, donanım ve sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini dökümanlardaki kriterlere göre denetler.
		C.2	Süreçte saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere sürekli bildirir.
				C.2.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.2.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili yöntemleri uygular.
				C.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Günlük iş organizasyonunu yapmak	D.1.1	Belirlenen üretim planına göre iş organizasyonunu yapar.
				D.1.2	Verilen talimatlara göre kendi iş programında revize yapar ve ilk amirine bilgi verir.
				D.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programı hazırlar.
		D.2	Çalışmalarını raporlamak	D.2.1	Çalışmalarını uygun periyotta raporlar.
				D.2.2	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.
				D.2.3	Üretim sürecinde ortaya çıkan aksaklıkları raporlar ve üst yönetime bildirir.
		D.3	İş akışını planlamak	D.3.1	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapar.
				D.3.2	Amirinden aldığı talimatlara uygun olarak iş akışını planlar.
		D.4	Operatörlerin makinelere dağıtımını yapmak	D.4.1	Operatörün makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar.
				D.4.2	İş yükünü dengeleyecek şekilde operatörlerin makinelere dağıtımını yapar.
		D.5	Yönetimin hazırladığı üretim planını hatlara dağıtmak	D.5.1	Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde beslenmesini sağlar.
				D.5.2	Üretim planına göre doğru malzemenin doğru hatta olmasını sağlar.
				D.5.3	Üretim planını eksiksiz ve zamanında uygulayarak üretim verimliliğini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürütmek	E.1	Meslek ile ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	E.1.1	Meslek ile ilgili yenilikleri takip eder.
				E.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				E.1.3	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
		E.2	Birlikte çalıştığı kişilere mesleği ile ilgili eğitim vermek	E.2.1	Bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
				E.2.2	Astlarının mesleki gelişimini takip eder, sonuçları yönetime bildirir.
		E.3	Astlarının mesleki eğitim ihtiyaçlarını belirlemek	E.3.1	Astlarının mesleki eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
				E.3.2	Astlarının belirlenen eğitim programlarına eksiksiz olarak katılımını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim performansını kontrol etmek	F.1	Makine üretim performansını kontrol etmek	F.1.1	Üretim miktarına bakarak makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.2	Makinedeki telef miktarına bakarak makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.3	Makine duruş sayısını takip ederek makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.4	Aynı partileri üretim miktarı ve hata açısından karşılaştırır.
		F.2	Operatör performansını kontrol etmek	F.2.1	Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				F.2.2	Aynı üretim tipindeki vardiya farklılıklarını karşılaştırır.
				F.2.3	Operatörün soruna müdahale etme süresini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Harman hallaç makinesinin / eriticinin beslenmesini kontrol etmek	G.1	Elyaf balyalarının/granül ambalajının açılmasını kontrol etmek	G.1.1	Balyaların tellerinin/çemberlerinin makinenin içerisine gitmesini engellemek için üretime uygun tedbirlerin alınıp alınmadığını kontrol eder.
				G.1.2	Granül ambalaj malzemesinin, eriticiye gitmesini engellemek için önlem alınmasını sağlar.
		G.2	İşlenecek elyafi/granülü kontrol etmek	G.2.1	Elyaf inceliğinin, uzunluğunun ve kıvrımının üretim reçetesine uygunluğunu kontrol eder.
				G.2.2	Granül karışımının erime sıcaklığını, granül bileşenlerinin etiket bilgisine ve üretim planına göre kontrol eder.
		G.3	Balyaların, taşıma bandına / granül karışımının, eriticiye beslenmesini kontrol etmek	G.3.1	Elyafın harman hallaç makinesinin taşıma bandına, uzunluğu boyunca eşit miktarda (homojen) olacak şekilde beslenmesi için üretime uygun önlemleri alır.
				G.3.2	Elyafın taşıma bandına, üretim reçetesine uygun olarak yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder
				G.3.3	Granüllerin üretim reçetesine uygun olarak beslenip beslenmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinelerin üretime hazırlanma sürecini kontrol etmek	H.1	Makine çalışma ayarlarını kontrol etmek	H.1.1	Üretim reçetesindeki oranların makineye tanıtılmasını sağlar.
				H.1.2	Ürünün en ve boy ayarlarının üretim planına göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				H.1.3	Üretim reçetesine uygun olarak sıcaklık ayarının yapılmasını sağlar.
		H.2	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	H.2.1	Makine çalışma ayarları üretim planına göre kontrol edildikten sonra makinenin çalıştırılmasını sağlar.
				H.2.2	Deseni, üretim planında verilen desen ile karşılaştırdıktan sonra makinenin çalıştırılmasını sağlar.
		H.3	Elyaf yağlama işlemi öncesi kontrolleri yapmak	H.3.1	Elyaf yağ oranı kontrolünün, makinenin ilk çalışma aşamasında yapılmasını sağlar.
				H.3.2	Elyaf yağ oranı kontrolünün elle yapılmasını sağlar.
				H.3.3	Yağlama ünitesinde uygun miktarda yağın gelip gelmediğini kontrol eder.
				H.3.4	Yağlama tankında hazırlanan karışımın üretim reçetesindeki oranlara uygunluğunu kontrol eder.
		H.4	Elyaf yağlama işleminin başlatılmasını sağlamak	H.4.1	Elyaf yağ oranını üretim reçetesine göre kontrol ettikten sonra yağlama işleminin başlatılmasını sağlar.
				H.4.2	Yağlama işleminin yağlama tankının devir daimi çalıştırıldıktan sonra başlatılmasını sağlar.
		H.5	İğne ayarlarını kontrol etmek	H.5.1	Üretim reçetesine uygun olarak, iğne yoğunluk ve derinlik ayarlarını kontrol eder.
				H.5.2	Ürün tipine uygun iğnenin kullanılarak ayar yapılıp yapılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Makinenin üretimini kontrol etmek	I.1	Elyafın / filamentin akış sürecini kontrol etmek	I.1.1	Akışın kesikli (parça parça) olup olmadığını kontrol eder.
				I.1.2	Elyafın üretime uygun ölçüde açılıp açılmadığını kontrol eder.
		I.2	Tülbent kontrolü yapmak	I.2.1	Elyafın silindire sarılıp sarılmadığını kontrol eder.
				I.2.2	Gelen tülbendin tamamının, bandın üstüne aktarılmasını sağlar.
		I.3	Çapraz serim makinesinde üretim kontrolü yapmak	I.3.1	Tülbendin tamamının, serici bandın üzerine düzgün aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.
				I.3.2	Üretim reçetesine uygun olarak tülbent kat sayısını kontrol eder.
		I.4	Tülbent tabakalarının birleştirilme (iğneleme, basınçlı jet, polimer yapıştırma) sürecini kontrol etmek	I.4.1	Tülbentin görünüşüne bakarak akışın düzgünlüğünü kontrol eder ve aksaklıklar için önlem alır.
				I.4.2	İstenilen ürüne göre, iğneleme, kalender bağlama, basınçlı su jeti, polimer yapıştırma gibi işlemlerin üretim reçetesine uygunluğunu kontrol eder.
		I.5	Makine çıkışlarında üretim kontrolü yapmak	I.5.1	Mamul üzerinde enine boyuna çizgilerin olup olmadığını kontrol eder.
				I.5.2	Dokusuz yüzey üzerinde, çapraz serim, penyör, set, iğne, su jeti ve kalender izi olup olmadığını kontrol eder.
				I.5.3	Tülbent katmanlarının düzgün olarak birbirine tutunup tutunmadığının kontrol edilmesini sağlar.
				I.5.4	Üründeki hatalı kısımların kesilerek ayrılmasını sağlar.
				I.5.5	Üretim planına uygun uzunluktaki çıktının makineden boşaltılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Ürün kontrol/ölçüm sonuçlarını değerlendirmek	J.1	Çıkan üründen numune alınmasını kontrol etmek	J.1.1	Alınan numunenin belirlenen ölçülere uygunluğunu kontrol eder.
				J.1.2	Numune alınırken ürüne zarar verilip verilmediğini kontrol eder.
		J.2	Birim ağırlık kontrolü sonuçlarını değerlendirmek	J.2.1	Kesme aparatı ve terazi kullanılarak, numuneden bir desimetrekare büyüklüğünde kesilen parçaların ağırlık kontrolünün yapılmasını sağlar.
				J.2.2	Ağırlık kontrol sonucunu üretim planına göre değerlendirir.
				J.2.3	Birim ağırlık kontrol sonucuna göre gerektiğinde üretim planına uygun hassas müdahaleyi yapar.
				J.2.4	Kenar orta kenar gramaj farklarını ürünün özelliklerine göre değerlendirir.
				J.2.5	Değerlendirme sonucuna göre üretimin sürdürülmesine karar verir.
		J.3	Ürünün teknik özellikleri ile ilgili kontrol sonuçlarını değerlendirmek	J.3.1	Ürünün özelliğine göre mukavemet, hava ve su geçirgenliği, kalınlık, yüzey düzgünlüğü, tutum, aşınma, renk dağılımı gibi laboratuarda yapılan teknik kontrollerin sonuçlarını değerlendirir.
				J.3.2	Laboratuvar sonuçlarını üretim planına göre değerlendirir.
				J.3.3	Üretim planına göre istenen ürün özellikleri sağlanması halinde üretimin sürdürülmesine karar verir.
		J.4	Ürün kontrol/ölçüm sonuçlarına ilişkin değerlendirmeleri bildirmek	J.4.1	Yetkisi dahilinde olan sorunların giderilmesini sağlar ve üretimi yönlendirir.
				J.4.2	Yetkisi dahilinde olmayan sorunların giderilmesi için ilk amirine bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makinenin detay ayarlarını yapmak	K.1	Makine silindir ayarlarını yapmak	K.1.1	Silindirler arası mesafenin silindirler boyunca aynı kalmasını sağlar
				K.1.2	Elyaf özelliklerine göre silindir ayarlarını yapar.
		K.2	Makine hız ayarlarını yapmak	K.2.1	Elyafın/granülün gidiş hızına göre ayarları yapar.
				K.2.2	Elyafın/granülün özelliklerine göre ayarları yapar.
				K.2.3	Ürün akışında beklenmeyen aksaklıklar olduğunda hız ayarlarını değiştirir.
		K.3	Makine basınç ayarlarını yapmak	K.3.1	İstenilen ürünün özelliklerine göre basınç ayarları yapar.
				K.3.2	Ürün akışında beklenmeyen aksaklıklar olduğunda basınç ayarlarını değiştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Sorumluluğundaki makineleri kontrol etmek	L.1	Makinedeki olağandışı durumları kontrol etmek	L.1.1	Tespit edilen olağandışı durumları yetkisi dahilinde giderir.
				L.1.2	Yetkisi dahilinde olmayan durumları ilgili birime ve amirine bildirir.
		L.2	Makinede kaçak olup olmadığını kontrol etmek	L.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz kaçağı olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.
				L.2.2	Makinenin sıcaklık göstergesindeki değerin talimatlara uygunluğu kontrol eder.
				L.2.3	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığının kontrol eder.
		L.3	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasını kontrol etmek	L.3.1	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmaması için talimat verir.
				L.3.2	Makinenin standart çalışma ayarlarını kontrol eder.
				L.3.3	Makinenin çalışmaması durumunda ilgili birime ve ilk amirine bildirir.
				L.3.4	Makinelerin ve çevresinin temizliğini kontrol eder.
		L.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemeleri kontrol etmek	L.4.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerini üretim planına göre kontrol eder.
				L.4.2	İğne panosundaki kırık veya yıpranmış iğnelerin olup olmadığını kontrol eder.
				L.4.3	Yağlama ünitesindeki harman yağı miktarını üretim reçetesine göre kontrol eder.
				L.4.4	Belirlenen eksikliklerin giderilmesi için önlem alır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Harman hallaç makinesi
2. Hava/su jet sistemi
3. İğneleme (birleştirme) makinesi
4. Kalender
5. Kesme aparatı
6. Kişisel koruyucu donanım
7. Makas
8. Polimer püskürtme, emdirme, sürme sistemleri
9. Sarma ve açma silindirleri
10. Serim makinesi
11. Sevk hava kanalları
12. Tarak makinesi
13. Terazî
14. Yağlama ünitesi
15. Yapıştırma fırını

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Çalışma ortamındaki tehlike işaretleri bilgisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Doğrulama ve kıyaslama bilgi ve becerisi
7. Dokusuz yüzey işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme becerisi
8. Ekip içinde çalışma yeteneği
9. El becerisi
10. El-göz koordinasyon becerisi
11. İletişim yeteneği
12. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
13. İş organize edebilme becerisi
14. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite bilgisi
16. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
17. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme bilgi ve becerisi
18. Kimyasal madde bilgisi
19. Makine program bilgisi
20. Makinelerin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
21. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
22. Mesleki terim bilgisi
23. Numune alma ve sonuçları değerlendirme bilgi ve becerisi
24. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
25. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
26. Raporlama becerisi
27. Sarf malzemesi bilgisi
28. Sorumluluğundaki kişileri yönetebilme becerisi
29. Tehlikeli atık bilgisi
30. Tekstil kimyası bilgisi
31. Tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
32. Ürünleri makineye beslerken dikkat edilecek noktalar bilgisi
33. Zaman yönetimi bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Aldığı kararlarda maliyet unsurunu göz önünde bulundurmak
2. Astlarına karşı adil ve tarafsız davranabilmek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanabilmek
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 çalışabilmek ve ekibi yönetebilmek
10. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
11. Görevi ile ilgili teknolojik yenilikleri izlemek ve uygulamak
12. İnsan ilişkilerine özen göstermek
13. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
14. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarabilmek
15. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
16. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretebilmek
17. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
18. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
19. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
20. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
21. Müşteri memnuniyetini tüm çalışmalarında ön planda tutmak
22. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
23. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
24. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif alabilmek
25. Süreç kalitesine özen göstermek
26. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
27. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
28. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

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

EK:

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

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

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Fikret ÖZGÜR ,	Yeni Tekstil San. A.Ş./Üretim Sorumlusu
F. Ayhan ÖZTÜRK ,	Modern Halı /Gümüşsuyu Halı
Lütfü PAKER ,	TTSİS/Yönetim Kurulu Üyesi
Murat KILIÇ ,	TTSİS/Danışman

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Abeş İplik Mensucat Sanayi A.Ş.
Adana Sanayi Odası
Adana Ticaret Odası
Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği
Ak-Al Tekstil Sanayi A.Ş.
Akdeniz İhracatçı Birlikleri
Akdeniz Üniversitesi
Akfil Tekstil Turizm İnşaat San. ve Tic. A.Ş.
Akın Tekstil A.Ş.
Akınal Yünlü San. ve Tic. A.Ş.
Aksu İplik Dokuma ve Boya Apre Fab. T.A.Ş.
Ak-Tops Tekstil San. A.Ş.
Altınyıldız Mens. ve Konf. Fab. A.Ş.
Ankara Olgunlaşma Enstitüsü
Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Antalya İhracatçı Birlikleri

Atılım Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü

ATT Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Aydın Ticaret Odası

Babadağ Ticaret Odası

Bahariye Mens. San. ve Tic. A.Ş.

Balıkesir Sanayi Odası

Balıkesir Ticaret Odası

Başak Kadife Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu

Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Bischoff Roja Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Birlik Mens. Tic. ve San. İşl. A.Ş.

Bossa Tic. ve San. İşl. T.A.Ş.

Boyner San. Mens. Fab. A.Ş.

Broderi Narin İşlemeli Kumaş San. A.Ş.

Buldan Ticaret Odası

Bursa Tic. ve San. Odası

Ceyhan Ticaret Odası

Coats Türkiye İplik San. A.Ş.

Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Denizli Sanayi Odası

Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği

Denizli Ticaret Odası

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü

Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu

Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Edip İplik San. ve Tic. A.Ş.

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

Ege İhracatçı Birlikleri

Eskişehir Sanayi Odası

Eskişehir Ticaret Odası

Ege Üniversitesi Emel Akın Yüksek Okulu

Ege Üniversitesi Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi

Ege Üniversitesi Mühendislik Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Gaziantep Sanayi Odası

Gaziantep Ticaret Odası

Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Güney Mensucat San. ve Tic. A.Ş.

Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği

Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Has Örne San. ve Tic. A.Ş.

Hasteks Mensucat San. ve Tic. A.Ş.

Herboy Örne San. ve Tic. A.Ş.

Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

İstanbul Hazır Giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği

İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri

İstanbul Teknik Üniversitesi Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi

İstanbul Ticaret Odası

İpekiş Mensucat T.A.Ş.

İzmir Ticaret Odası

Karma Kokteyl Örmecilik San.ve Tic. A.Ş.

Karsu Tekstil San.ve Tic. A.Ş.

Kasar ve Dual Tekstil Sanayii A.Ş.

Kayseri Sanayi Odası

Kayseri Ticaret Odası

Kocaeli Sanayi Odası

Konya Sanayi Odası

Konya Ticaret Odası

Kordsa Endüstriyel İplik ve Kordbezi San. A.Ş.

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Bölümü

Maydın Çorapları A.Ş.

Mensa Mensucat San ve Tic. A.Ş.

Mersin Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

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

Mithat Giyim San. ve Tic. A.Ş.

Narin Tekstil Endüstri A.Ş.

Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği

Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü Tekstil Teknolojisi Anabilim Dalı

Okan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Ordu Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Ormo Yün İplik San ve Tic A.Ş.

Orta Anadolu Tic ve San İşl. T.A.Ş

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği

Örme Sanayicileri Derneği

Özbucak San ve Tic A.Ş.

Öziplik İş Sendikası

Pisa Tekstil ve Boya Fab.A.Ş.

Sanko

Saray Halı A.Ş

Söktaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

T.C. Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Teknik Mensucat San. A.Ş.

Tekstil İşçiler Sendikası

Tekstüre Çorap San. ve Tic. A.Ş.

Temtaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Türkiye Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği

Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği

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

Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği

Türkiye Tekstil Örme ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Standartları Enstitüsü

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Topkapı İplik San. Tic. A.Ş.

Uludağ İhracatçı Birlikleri

Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Vakko Tekstil ve Hazır Giyim San. İşl. A.Ş.

Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Yeşim Satış Mağazaları ve Tekstil Fabrikaları A.Ş.

Yükseköğretim Kurulu

Yünsa Yünlü San ve Tic. A.Ş

Zorlu Holding

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanları

Jak ESKİNAZİ,	Başkan (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Doç. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu)
Ahmet SARICA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Leyla ÖZDEMİR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Zehra YILDIZ,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Deniz MEGUS,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Atilla BAĞCUVAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet Tahir GÜRSOY,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Pınar PEHLİVANOĞLU,	Üye (Hak-İş Konfederasyonu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)
Filiz YILDIZ,	Davetli Uzmanı (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Müge KOÇUM,	Davetli Uzman (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Mehmet TAYŞI,	Davetli Uzman (SANKO)
Ayhan ÖZTÜRK,	Davetli Uzman (Modern Halı)
Osman ÇETİNKAYA,	Davetli Uzman (Kasar&Dual Tekstil)
Ümit ÖZTÜRK,	Davetli Uzman (Kasar&Dual Tekstil)

5. MYK Yönetim Kurulu

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