



ULUSAL YETERLİLİK

13UY0138-4

BOYAMA OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REVİZYON NO:00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2013

ÖNSÖZ

Boyama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22 Ocak 2010 tarihinde imzalan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 06/02/2013 tarih ve 2013/13 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Boyama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 10/06/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

**13UY0138-4 BOYAMA OPERATÖRÜ (SEVİYE 4)
ULUSAL YETERLİLİĞİ**

1	YETERLİLİĞİN ADI	Boyama Operatörü (Seviye 4)
2	REFERANS KODU	13UY0138-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8154
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
8	AMAÇ	<p>Tekstil sektöründe terbiye birimlerinde işin eksiksiz, kesintisiz, kaliteli ve geliştirilerek, uluslararası standartlara uygun yeterlilikte, verimli ve çalışanın iş tatmini almasını sağlayacak şekilde yapılabilmesi için, işi yapan kişinin işe uygun bilgi, beceri ve yetkinliklere sahip olması gerekmektedir.</p> <p>Amaç, adayların Boyama Operatörü (Seviye 4) mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliğini, geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlamasına olanak vermektir.</p> <p>Bu çalışma; aynı zamanda eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturacaktır.</p>
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
Boyama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-4)		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
<p>13UY0138-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi 13UY0138-4/A2 Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri 13UY0138-4/A3 Üretim Sürecine İlişkin Yönetimsel Sorumluluklar</p>		

11-b) Seçmeli Birimler	
-	
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	
Sınav ve Belgelendirme için başvuran adayın mesleki yeterliliğini belgeleyebilmesi için A1, A2, A3 Birimlerinin tümünde başarılı olması gerekir.	
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME
<p>Ölçme ve değerlendirme, birimlerde tanımlanan tüm başarımlar ölçütlerini karşılayacak şekilde ve üç aşamalı olarak uygulanır:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Aşama: Teorik Sınav 2. Aşama: Psikometrik Testler 3. Aşama: Performansa Dayalı Sınav <p>Adayın performansa dayalı uygulama sınavına kabul edilebilmesi için teorik bilgi sınavları ve psikometrik testlerden başarılı olması gerekir.</p> <p>Adayın başarılı olduğu birim veya aşamalardaki sınav sonuçları sınav tarihinden itibaren 1 yıl geçerlidir. Herhangi bir birim veya aşamadan başarısız olan aday bu süre içerisinde başarısız olduğu birim veya aşamalardan yeniden sınava girme ve başarılı olması halinde belge alma hakkına sahiptir.</p> <p><u>Teorik Sınav:</u> Adayın başarısı, ilgili birimin ölçme değerlendirme bölümünde belirtilen ölçütleri sağlama düzeyine göre değerlendirilir. Her birimin değerlendirmesi ayrı yapılır.</p> <p>Sınav soruları, teorik sınav kapsamında ölçülmesi öngörülen tüm öğrenme çıktılarını ve başarımlar ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.</p> <p><u>Psikometrik Testler:</u> Meslekte yeterli olmak için sahip olunması gereken temel beceriler norm eşikleri belirlenmiş, geçerlilik ve güvenilirlik çalışması yapılmış psikometrik testler ile ölçülür.</p> <p>En az 3 en fazla 5 testten oluşan test bataryası uygulanır. Psikometrik Testler, test uygulama konusunda eğitim almış olan kişiler tarafından uygulanır. Uygulamalar, psikometrik testin özelliğine, ölçtüğü beceri ve yeteneğe, uygulama talimatına göre yapılır. Bazı testler bilgisayar ortamında uygulanıp değerlendirilir.</p> <p>Bu yeterlilikte psikometrik testler ile</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dikkat ve kontrol (konsantre ve yaygın dikkat) • Bilgiyi organize etme • Aktif öğrenme • Algılama hızı • Ayırt edebilme becerisi (renk) • El sabitesi • Yönetim becerisi <p>ölçülür.</p> <p>Psikometrik testler tüm birimleri kapsayacak şekilde tek seferde uygulanır.</p> <p><u>Performansa Dayalı Sınav:</u> Uygulama gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir. Birimin gerektirdiği başarımlar ölçütlerini karşılayacak parametreleri ve puanları tanımlanmış</p>	

kontrol listeleri ve senaryo formatında soru listeleri üzerinde izleme kayıtları tutulur.

Kontrol listeleri, işin küçük parçalara ayrılmış kritik eylem basamaklarından oluşur ve aday her basamaktan puan alır.

Performansa dayalı sınavlar tüm birimler için ayrı ayrı veya birlikte gerçekleştirilir.

Adayların uygulama sınavlarında iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun davranması beklenir. Sınav esnasında kendini veya etrafındakileri tehlikeye atacak şekilde hareket edenlerin sınavları derhal kesilir ve uygulama sınavına devam etmelerine izin verilmez.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 (beş) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME- DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl ve ya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	06.02.2013-2013/13 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

13UY0138-4/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ İLE ÇEVRESEL ÖNLEMLER VE KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi
2	REFERANS KODU	13UY0138-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	

Boyama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-4)

7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
---	--------------------------	--

Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanarak önlemler alır.

Başarım Ölçütleri:

- 1.1 Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını doğru, zamanında ve eksiksiz uygular.
- 1.2 İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri bilir, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini eksiksiz uygular.
- 1.3 Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır.
- 1.4 Malzeme ve ekipmanların doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları açıklayacak ve denetleyecek düzeyde uygular.
- 1.5 Sorumluluğundaki makinelerin kaçak (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) ile ilgili kontrol işlemlerinin talimatlara uygun şekilde yapar.
- 1.6 Ağır ve tehlikeli işler ile ilgili yasal düzenlemelerin gereklerine ve talimatlara uyar.

Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilerek önlemler alır.

Başarım Ölçütleri:

- 2.1 Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatının, standartların gerektirdiği gibi çalışır.
- 2.2 Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırt eder.
- 2.3 Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur ve işlemler sırasında atıklarını yönlendirir.
- 2.4 Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.
- 2.5 Doğal kaynakları verimli kullanır.

Öğrenme Çıktısı 3: Kalite yönetim sistemini bilerek uygular.

Başarım Ölçütleri:

- 3.1 İşe ait kalite gerekliliklerini talimatlara ve planlara göre uygular.
- 3.2 Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanları talimatlara uygun olarak kullanır.
- 3.3 Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarının, yöntemlerinin eksiksiz uygulanmasını sağlar.
- 3.4 Eksiksiz ve doğru kayıt tutar.
- 3.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.
- 3.6 Üretim sürecinin tüm kayıtlarını tutarak ilgili birimlere iletir.

Bağlam:

3.5 İşini geliştirecek önerilerde ve önleyici faaliyetlerde bulunmak, projelere katılım sağlamak, vb.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A1 birimi için 16-24 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Adayın en az % 60 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Boyama Operatörü (Seviye 4) mesleğinde A1 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %70 başarı sağlaması gerekir.		
Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.		
A1 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A2 ve A3 birimlerinin performansa dayalı sınavları esnasında gerçekleştirilir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
-		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	06.02.2013-2013/13 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

EKLER

EK 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Eğitim İçeriği:

1. Meslekle ilgili temel kavramlar, kodlar, terimler, işaret ve semboller
2. Meslekle ilgili hammadde, ürün, makine, alet ve donanım hakkında bilgi
3. Mesleğin uygulandığı çalışma koşulları ve iş yasaları hakkında temel bilgi
4. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı
 - a. İş güvenliği talimatları
 - b. Kaza önleme talimatları
 - c. Kişisel koruyucu donanımlar
 - d. Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri
 - e. Kaza durumundaki davranış
 - f. Elektrik akımının tehlikeleri
 - g. Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler
 - h. Meslek hastalıkları
 - ı. İşletme içi taşımada ortaya çıkan tehlikeler
 - j. Tehlikeli maddeler ve özellikleri
5. Ağır ve tehlikeli işler yönetmeliği
6. Acil durum
7. Çevreye duyarlı olmak ve çevreyi korumak
 - a. Çevre ve çevre kirliliği
 - b. Ekoloji ve ekolojik denge
 - c. Atık
 - d. Geri dönüşüm çevre koruma
 - e. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
 - f. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
 - g. Doğal kaynakların verimli kullanımı
8. Toplam kalite yönetimi temel ilkeleri
9. Kalite yönetim sistemi temel kavramlar ve tanımlar
10. Kalite yönetim sisteminde dokümantasyon ve raporlama
11. Kalite güvence, kontrol ve test amaçlı kullanılan elektronik ve mekanik ekipman
12. Marka, tanıtım ve kalite işaretinin reklam ve bilgi değeri
13. Proses kalitesi, hata ve arıza engelleme temel bilgi

**13UY0138-4/A2 HAZIRLIK, BOYAMA VE KONTROL İŞLEMLERİ
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri
2	REFERANS KODU	13UY0138-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	

Boyama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-4)

7	ÖĞRENME ÇIKTILARI
---	--------------------------

Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesi hazırlıkları tamamlar.

Başarım Ölçütleri:

- 1.1 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı talimatlara uygun olarak kullanır.
- 1.2 Üretim öncesi iş planına, boyama reçetesine ve verilen talimatlara göre malzemeleri, araç, gereç ve ekipmanının hazırlanmasını sağlayarak denetler.
- 1.3 İstenilen ürünün özelliğine göre makinenin mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yaptırarak kontrol eder.
- 1.4 İşlem gören ürünün talimatlara göre hazırlanmasını ve ilgili makineye taşınmasını sağlar.
- 1.5 Makinelerin kalibrasyon ve periyodik bakımlarını takip eder.
- 1.6 Arşivde bulunan, üretim planına uygun reçeteyi revize ederek kullanılır.
- 1.7 Arşivde üretim planına uygun reçete bulunmaması durumunda yeni reçeteyi laboratuvara hazırlatarak gerekli kontrolleri yapar.
- 1.8 Makineyi üretime hazırlama işlemlerinin kontrollerini üretimin aksamaması için dikkatle yaparak aksaklıkları ilk amirine bildirir.

Öğrenme Çıktısı 2: Üretimi gerçekleştirir.

Başarım Ölçütleri:

- 2.1 Makinelerin işleme hazır olup olmadığını kontrol eder.
- 2.2 Makinelerin istenen ürün kalitesine ve belirlenen standartlara uygun olarak çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
- 2.3 Çalışılacak ürünlerin makinelere uygun şekilde yüklenip yüklenmediğini kontrol eder.
- 2.4 Makinelerin ve çevrenin temizliğinin kurallara ve talimatlara uygun bir şekilde dikkatle yapılmasını sağlar.
- 2.5 İşlem gören ürünün bir sonraki işleme hazırlanmasını sağlar.

Bağlam 1:

- 2.2: Kazanların programlamasını yaparken açıktan koyuya veya koyudan açığa renk geçişlerini ayarlar. Gerekli gördüğünde kazanın temizlenmesini sağlar.

Öğrenme Çıktısı 3: Kontrol ve takip işlemlerini yapar

Başarım Ölçütleri:

- 3.1 Makinelerin üretimi esnasında boyama reçetesine göre çalışma ayarlarını takip eder.

- 3.2 Boyanmış malzemelerin renk kontrollerini yaparak ve gerekli raporları hazırlayarak raporları ilk amirine onaylatır.
- 3.3 İşlem gören ürünün göz ile kalite kontrollerinin yapılmasını sağlayarak süreci kontrol eder. (renk farklılıkları, fiziksel değişim)
- 3.4 Sorumluluğundaki makinelerin ve makinelerdeki sarf malzemelerinin standart çalışma ayarlarına ve üretim planına göre kontrol ve takip işlemlerini yapar.

Bağlam 2:

3.2: Renk kontrolünü hem göz ile hem de renk ölçüm cihazı ile yapar. Gerekli görürse boyarmadde ve kimyasal ilavesi yapar.

3.4: Makinedeki basınç sıcaklık, hız parametrelerini periyodik olarak takip ederek aksamaları yetkililere bildirir.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A2 birimi için 28-40 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Adayın en az % 60 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Boyama Operatörü (Seviye 4) mesleğinde A2 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %70 başarı sağlaması gerekir.		
Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
-		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	06.02.2013-2013/13 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

EKLER**EK 1 Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****Eğitim İçeriği:**

1. Boyama Teknikleri
 - a. Proses hazırlama
 - Boyarmadde ve kimyasal hazırlığı
 - Makine çalışma ayarları
 - Üretim süreci kontrolleri
 - b. Hedef rengi bulma
 - c. Selüloz liflerini boyama
 - d. Protein liflerini boyama
 - e. Sentetik lifleri boyama
 - f. Karışım halindeki lifleri boyama
 - g. Makine, materyal ve yardımcı malzemenin kontrol ve ölçümleri
2. Boyama Teknolojisi
 - a. Elyaf, tops ve iplik boyama
 - b. Kumaş boyama (çekirme yöntemi)
 - c. Kumaş boyama (emdirme yöntemi)
 - d. Parça boyama
 - e. Diğer boyama yöntemleri(püskürtme, aktarma)

13UY0138-4/A3 ÜRETİM SÜRECİNE İLİŞKİN YÖNETSEL SORUMLULUKLAR YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Üretim Sürecine İlişkin Yönetmelik Sorumluluklar
2	REFERANS KODU	13UY0138-4/A3
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Boyama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş süreçlerini yönetir ve geliştirir.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
1.1 Üretim planına göre iş organizasyonunu yaparak operatörlerin makinelere dağılımını, iş akışı ve zaman planını kalite ve verimlilik esaslarına göre yönetir.		
1.2 Çalışmaları, formları kullanarak yazılı anlaşılır ve talimatlara uygun şekilde raporlar.		
1.3 Makine ve operatör performanslarına ait süreçleri talimatlara uygun şekilde takip eder.		
1.4 Üretim sırasında beklenmeyen durumları ve üretim sürecinin iyileştirilmesine yönelik önerilerini amirine anlaşılır şekilde ve doğru olarak ifade eder.		
1.5 Makinenin üretim performansını kontrol ederken partileri karşılaştırarak varsa farklılıkları ayırt eder.		
1.6 Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktıları karşılaştırarak farklılıkları ayırt eder.		
1.7 Vardiya takibi yapar; vardiyalar arasındaki verimlilik ve kalite farklılıklarını ayırt eder.		
1.8 Talimatlarda yer alan gerekliliklere göre çalışmaların kalite kontrolünü yapar.		
1.9 Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği yönetsel sorumluluk bilinci ile hareket eder.		
1.10 Mesleğin gelişimi konusunda katkı sunar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Sorumluluğu altındaki çalışanları yönetir ve geliştirir.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1 Astlarının performanslarını izleyerek değerlendirir.		
2.2 Astlarının deneyim ve performansları ile çalışacakları makineler arasında uyumlu bir dağılım yapar.		
2.3 Astlarının sorun çözmedeki hızını, esnekliğini ve mesleki gelişimlerini izler.		
2.4 Kendisinin ve astlarının mesleki gelişimlerini sağlayacak önerileri üstlerine iletir, astlarına mesleki gelişimleri konusunda destek verir.		
2.5 Mesleğinin gerektirdiği yönetsel görevleri bilir, sorumluluk alır ve yerine getirir.		
2.6 Kendisinin ve astlarının bilgi, beceri ve yeterliliklerinin farkındadır, bunları geliştirerek yönetebilme kapasitesine sahiptir.		
2.7 Uygulama sırasında astlarıyla uyum ve iyi iletişim içindedir; onları izleme, dinleme, algılama ve yönlendirme konusunda organize ve planlı çalışır.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		

Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A3 birimi için 10 - 20 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Adayın en az % 60 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

Boyama Operatörü (Seviye 4) mesleğinde A3 birimine ilişkin başarı ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %70 başarı sağlaması gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	06.02.2013-2013/13 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

EKLER

EK 1 Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Eğitim İçeriği:

- 1. Temel yönetim bilgisi**
 - a. Performans yönetimi
 - b. İnsan gücü yönetimi
 - c. İletişim yönetim
 - d. Proses yönetimi
- 2. İş organizasyonu, iş programı ve planlama**
- 3. Dokümantasyon ve raporlama**
- 4. Karşılaştırmalı verimlilik kalite ve ölçme-değerlendirme temel bilgisi**
- 5. Denetim, takip ve kontrol**
- 6. Problem çözme**

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

- 1) 13UY0138-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi
- 2) 13UY0138-4/A2 Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri
- 3) 13UY0138-4/A3 Üretim Sürecine İlişkin Yönetmelik Sorumluluklar

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

Açık En Boyama Sistemi: Kumaşın üretildiği eninde boyanması

Bobin: Masuralar üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar iplik

Boya Çözeltilisi: Boyarmadde, kimyasal madde ve sudan oluşan boyama işlemine yarayan belirli bir pH değerine sahip karışım

Boyama Kazanı: Boyama makinesinde ürün, boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yer

Boyama Reçetesi: Boya banyosunun içindeki maddelerin isimlerini ve niceliklerini, boyama yöntemi ve koşullarını belirten yazılı kısa bilgi

Caraskal: Yük kaldırmaya yarayan diferansiyel palanga

Çekik: Kumaşların, makinede fiziksel zorlanmalar ile yüzeysel bozunmaları (ilmek çekmeleri-iplik çekmeleri vb.),

Çubuk: Presleme makinesinde kullanılan yuvarlak ya da köşeli, belirli yüksekliği olan metal parça

Duba: Pres makinesinde içi boş kalan tops/bobin taşıyıcılarında, boş kalan yerleri doldurmaya yarayan dolgu malzeme

Filtre: Parça ürünlerin ana kazandan, pompaya gitmesini engelleyen süzme tertibat

Göz: Boyama makinelerinin kapaklı her bir bölümü

Halat Sistemi: Kumaşın halat (tüp) şeklinde boyanması

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması

İSG: İş sağlığı ve güvenliği

İlave Kabı (Kazanı): Boyama makinesine aktarılmak üzere boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yer

Kanca: Malzemeyi çekmeye yarayan ucu çengelli demir çubuk

Kap: Boyarmadde ve kimyasalların içine konulduğu kap

Kılavuz Bezi: Kontinü boyama makinelerinde boyanacak kumaşın makinenin uygun noktalarından geçmesi için sürekli olarak makine üzerinde tutulan kumaş

Kırık: Boyanmış ürünlerde, basınç-sıcaklık gibi etmenlerle istenmeyen izlerin oluşması

Kişisel Koruyucu Donanım (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 cihazlar

Kontinü Sistem: Terbiye dairesinde kumaşın hiç durmadan işlendiği sistem

Lot: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubu

MSDS (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) / SDS (Güvenlik Bilgi Formu): Boya ve kimyasalın kullanım, depolama, acil durumlarında yapılması gerekenler ile ilgili bilgi notu

Numune: Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir örneği

Parça: Boyanacak hazır giyim ürünü

Partileme: Benzer özellikteki malzemeleri bir araya getirerek işlem için hazırlama

Parti Numarası: Bütün özellikleri aynı olan ve tek seferde üretilen ürünlerin fabrika içinde sahip olduğu numara

pH Değeri: Bir sıvının asitlik, bazlık derecesini gösteren değer

pH Metre: pH değerini ölçen alet veya kağıt

Preslemek: Malzemeyi mekanik olarak sıkıştırma işlemi

Psikometrik Test: Bireyin beceri ve yeteneklerini saptamaya yarayan, özel bir sistem içinde bilimsel yöntemlerle geliştirilmiş davranışsal ölçüm tekniği

Refakat Kartı: Ürünün temel özellikleri ile birlikte boyanacak ürüne uygulanacak işlemlerin sırasıyla belirtildiği çizelge

Rulo: Karton silindirlere sarılmış kumaş

Santrifüj: Boyanan veya yıkanan parça ürünlerin üzerinden fazla suyun döndürülerek atılması işlemi

Spektrofotometre: Bir materyalin rengini ve farklı dalga boylarındaki açıklık/koyuluk, derinlik ve parlaklık/matlık değerlerini nicel olarak gösteren cihaz

Tops: Taranmış elyaf bantlar

Tops/Bobin Taşıyıcısı: Bobinleri/topsları makinelere taşımak için kullanılan araç

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

"Boyama Operatörü (Seviye 4)" olarak çalışan bireylerin "Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4)" Ulusal Yeterliliklerinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde yatay olarak ilerleme ve "Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4)" yeterlilik belgesi alma imkânları vardır.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Ölçme, değerlendirme ve psikoteknik testler konusunda bilgili olması gereken değerlendiricilerin aşağıdaki ölçütlerden en az birini karşılıyor olması gerekmektedir.

1. En az 3 yıl tekstil/ terbiye konusunda deneyimli, üniversitelerin ilgili bölümlerinden eğitim almış veya eğitmen olarak çalışmış olmak
2. En az 5 yıl tekstil/ terbiye işleri ile ilgili deneyimli, meslek yüksek okullarının ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak
3. En az 7 yıl tekstil/ terbiye işleri ile ilgili deneyimli, değerlendirici olarak görev almış ve/veya yetkin değerlendiriciler tarafından "değerlendirici" olarak yeterliliği onaylanmış, meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun olmak.