



ULUSAL YETERLİLİK

19UY0398-3

ÇÖZGÜLÜ ÖRME OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2019

ÖNSÖZ

özgölü Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi 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 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.

özgölü Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı’nın 10/06/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

- a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
- b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
- d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
- e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

19UY0398-3 ÇÖZGÜLÜ ÖRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Çözgülü Örme Operatörü
2	REFERANS KODU	19UY0398-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8151 (Elyaf hazırlama, bükme ve sarma makineleri operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	22.05.2019
	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>Bu yeterlilik Çözgülü Örme Operatörü (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
10UMS0084-3 Çözgülü Örme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
19UY0398-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
19UY0398-3/B1: Raşel/Trikot Örme 19UY0398-3/B2: Kroşet Örme		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için A1 yeterlilik biriminden ve B grubu yeterlilik birimlerinin en az bir tanesinden başarılı olması zorunludur.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Çözgülü Örme Operatörü (Seviye 3), Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır.		

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) 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
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	22.05.2019 – 2019/67 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

19UY0398-3/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, KALİTE VE İŞ ORGANİZASYONU YETERLİLİK BİRİMİ		
1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu
2	REFERANS KODU	19UY0398-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	19UY0398-3
	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	
10UMS0084-3 Çözümlü Örme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar.		
1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri ayırt eder.		
1.3: Çalışma ortamında çevre koruma önlemlerini açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Çözümlü örmede mesleki gelişim ve kalite gerekliliklerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ayırt eder.		
2.2: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan etkisini açıklar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a)	Teorik Sınav	
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav; A1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçeneikli en az on beş (15) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b)	Performansa Dayalı Sınav	
-		
8 c)	Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası

10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	22.05.2019 – 2019/67 01 No’lu Tadil 10/06/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İş Sağlığı ve Güvenliği
 - 1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği talimatları
 - 1.2. Kişisel koruyucu donanımlar ve kullanımı
 - 1.3. Uyarı işaret ve levhaları
 - 1.4. Tehlikeli ve riskli durumlar
 - 1.5. Tehlike ve risklere karşı uygulanacak önlemler
 - 1.6. Makine, donanım, alet ve araçların İSG talimatlarına göre kullanımı
 - 1.7. Acil durumlar ve acil durumlarda uygulanacak prosedürler
2. Çevre Koruma
 - 2.1. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 2.2. Çalışma ortamında oluşan atıklar
 - 2.3. Atıklarla ilgili yapılacak işlemler
3. Kalite
 - 3.1. Örme işlemlerinde kalite gereklilikleri
 - 3.2. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
 - 3.3. Yarı mamül ve mamülün karşılaması gereken kalite şartları
4. Mesleki Gelişim
 - 4.1. Mesleki gelişim faaliyetleri

EK [A1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri açıklar.	A.1.3	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken kişisel koruyucu donanımları ayırt eder.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	Çalışma ortamındaki uyarı işaret ve levhalarının anlamlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.4	İş kazası, acil durum ve ramak kala kavramlarını tanımlar.	A.1.5	1.2	T1
BG.5	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.6	Acil durum planına uygun davranışları sıralar.	A.1.5	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.7	Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.8	Çalışma ortamında geri dönüşümü olan atıkları ayırt eder.	A.2.2 A.2.3	1.3	T1
BG.9	İşletme kaynaklarının tasarruflu kullanıma yöntemlerini açıklar.	A.2.4	1.3	T1
BG.10	Üretim sürecinde uygulanması gereken kalite gerekliliklerini ayırt eder.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.11	Makine, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.12	Üretim esnasında yarı mamul ve mamulün kalitesinin bozulmaması için alınması gereken önlemleri sıralar.	A.3.3	2.1	T1
BG.13	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	H.1.1 H.1.2 H.1.3 H.1.4	2.2	T1
BG.14	Birlikte çalıştığı elemanlara aktarılması gereken bilgi ve iş deneyimlerini ayırt eder.	H.2.1 H.2.2	2.2	T1
BG.15	Meslekle ilgili temel kavramları tanımlar.	H.1.1 H.2.1 H.2.2	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
...	...			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

19UY0398-3/B1:RAŞEL/TRİKOT ÖRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Raşel/Trikot Örne
2	REFERANS KODU	19UY0398-3/B1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	22/05/2019
	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	
10UMS0084-3 Çözgülü Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Raşel/trikot örme yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamül, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar. 2.2: Raşel/trikot örme makinelerini üretime hazırlar. 2.3: Raşel/trikot örme yapar. 2.4: Örme sonrası işlemleri yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Raşel/trikot örme makinelerini takip eder.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Makinelerin çalışırılık takip işlemlerini açıklar. 3.2: Üretim sürecindeki sarf malzemelerini ayırt eder.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8	a) Teorik Sınav	
<p>(T1) Çoktan Seçmeli Sınav; B1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçeneikli en az on bir (11) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için 1,5-2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.</p>		

8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	22.05.2019 – 2019/67 01 No’lu Tadil 10/06/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve kalite gereklilikleri
 - 1.1. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Kişisel koruyucu donanımları kullanma
 - 1.3. Uyarı işaret ve levhalarını kullanma gereklilikleri
 - 1.4. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler
 - 1.5. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.6. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
 - 1.7. Kalite gerekliliklerini uygulama
 - 1.8. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
2. Raşel/Trikot Örme
 - 2.1. Raşel/trikot örmede kullanılan yarı mamüller
 - 2.2. Raşel/trikot örmede kullanılan malzemeler
 - 2.3. Raşel/trikot örmede kullanılan makine ve donanımlar
 - 2.4. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
 - 2.5. Raşel/trikot örmede kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 2.6. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
 - 2.7. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 2.8. Raşel/trikot örme sonrası işlemler
 - 2.9. Üretim sürecinde olası uygunsuzluklar ve giderilme yöntemleri
3. Raşel/Trikot Örme Makinelerinin Takibi
 - 3.1. Raşel/trikot örme makinelerinin çalışırılık takibi
 - 3.2. Raşel/trikot örme makineleri ve kullanım özellikleri
 - 3.3. Raşel/trikot örme makinelerindeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler

- 3.4. Raşel/trikot öorme makineleri üzerindeki ikaz ışıkları ve ikaz ışıklarına göre yapılması gereken işlemler
- 3.5. Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemeleri
- 3.6. Raşel/trikot öorme makineleri kullanım talimatı

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Raşel/trikot öorme sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Raşel/trikot öormede, kumaşta oluşabilecek hataları (iz, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası vb.) belirler.	E.5.1 E.5.2 E.5.3 E.5.4	1.3	T1
BG.3	Raşel/trikot öormede, kumaşta oluşabilecek hataların nedenlerini açıklar.	E.5.1 E.5.2 E.5.3 E.5.4	1.3	T1
BG.4	Raşel/trikot öormede kullanılan araç, gereç ve ekipmanları sıralar.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1
BG.5	Raşel/trikot öormede kullanılan makine ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	D.1.1 D.1.2 F.1.2	2.1 2.2	T1
BG.6	Raşel/trikot öorme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarının anlamlarını açıklar.	E.2.1	2.2 2.3	
BG.7	Raşel/trikot öorme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarına göre yapılması gerekenleri ayırt eder.	E.2.1 E.2.3	2.2 2.3	T1
BG.8	Raşel/trikot öorme makinelerinde kaçak (yağ, hava vb) durumlarını ayırt eder.	G.1.1 G.1.2 G.1.4	3.1	T1
BG.9	Raşel/trikot öorme makineleri gösterge değerlerinin anlamlarını açıklar.	G.1.3	3.1	T1
BG.10	Raşel/trikot öormede üretim planına göre kullanılan sarf malzemelerini ayırt eder.	G.2.1	3.2	T1
BG.11	Sarf malzemesi eksikliklerini giderme yöntemini açıklar.	G.2.2	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Temizlikte kullanılan hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.3	Üretim öncesi hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	D.1.1 D.1.2 F.1.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sonrası hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	D.1.1 D.1.2 F.1.2	1.2	P1
BY.5	Temizlikte oluşan uçuntuyu meydan telefı kovanında toplar.	A.2.2 D.1.3	1.2	P1
BY.6	Üretim sürecinde oluşan atıkları (ambalaj, çuval, patron vb.) tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda ayrıştırarak toplar.	A.2.3 E.4.1 E.4.2	1.2	P1
BY.7	Raşel/trikot örme makinesindeki iplik akışını takip ederek (iplik kalınlığı, iplik inceliğı, uçuntu ve benzeri) hatalara müdahale eder.	E.1.2 E.2.3 E.5.3 E.5.4	1.3	P1
BY.8	Raşel/trikot örme makinesindeki ürün akışını takip ederek tespit ettiğı uygunsuzlukları giderir.	E.1.2 E.2.3 E.5.1 E.5.2 E.5.4	1.3	P1
BY.9	İş emrine göre yarı mamülü hazırlar.	B.1.2	2.1	P1
BY.10	İş emrine göre malzemeleri hazırlar.	B.1.1	2.1	P1
BY.11	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
BY.12	Aynı lot ve uzunlukta olan iplik sarılmış çözümlerini makineye yükler.	(C.1.1- C.7.5) D.3.1 D.3.2	2.1	P1
*BY.13	Tahar planına göre, ızgaradan ve taraklardan geçirilen iplikleri, geliş sırasına dikkat ederek örme makinesine bağlar.	D.4.1 D.4.2	2.2	P1
BY.14	Kumaşın sarılacağı roliğı, bağlandığı merdanenin kanalında olacak şekilde makineye takar.	D.5.1	2.2	P1
BY.15	İstenilen kumaş genişliğine uygun boydaki roliğı veya kumaş sarma silindirini makineye takar.	D.5.2	2.2	P1
*BY.16	Raşel/trikot örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1	2.3	P1
*BY.17	Makine üzerindeki ikaz ışıklarına göre makineye gerekli müdahaleyi yapar.	E.2.1 E.2.3	2.3	P1
*BY.18	Kopan iplikleri metoduna uygun olarak bağlar.	E.2.2 E.2.3	2.3	P1
BY.19	Çağlıktaki bobinleri takip ederek biten bobin kartonunu çağlık iğlerinden eliyle alır.	E.3.1	2.3	P1
BY.20	Çağlıktaki bobinleri takip ederek biten bobin yerine yeni bobin takar.	E.3.2	2.3	P1
*BY.21	Üretim sonrası bir sonraki topun devamı için roliğe sarılacak kadar pay bırakarak kumaşı, çekim silindiri ile top sarma silindiri arasından keser.	F.2.1 F.2.2	2.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	Makinede örülmüş haznede (sepet, tekne) biriken ürünleri (dar dantel, desenli ve elastik bantlar, şerit ve benzeri) olarak tanımlı alana bırakır.	F.2.3 F.2.4	2.4	P1
*BY.23	Kumaş topu üzerine, üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.	F.2.5	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

19UY0398-3/B2: KROŞET ÖRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kroşet Örne
2	REFERANS KODU	19UY0398-3/B2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	22.05.2019
	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	
10UMS0084-3 Çözgülü Örne Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG, çevre koruma ve kalite gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma ortamında İSG önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular. 1.3: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Kroşet örme yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamül, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar. 2.2: Kroşet örme makinesini üretime hazırlar. 2.3: Kroşet örme yapar. 2.4: Örme sonrası işlemleri yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kroşet örme makinelerini takip eder.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Makinelerin çalışırılık takip işlemlerini açıklar. 3.2: Üretim sürecindeki sarf malzemelerini ayırt eder.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8	a) Teorik Sınav	
<p>(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B2 Yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az on bir (11) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5 - 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.</p>		

8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 70 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	22.05.2019 – 2019/67 01 No’lu Tadil 10/06/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve kalite gereklilikleri
 - 1.1. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Kişisel koruyucu donanımları kullanma bilgi ve becerisi
 - 1.3. Uyarı işaret ve levhalarını kullanma gereklilikleri
 - 1.4. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler
 - 1.5. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.6. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
 - 1.7. Kalite gerekliliklerini uygulama bilgi ve becerisi
 - 1.8. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
2. Kroşet Örne
 - 2.1. Kroşet örmeye kullanılan yarı mamüller
 - 2.2. Kroşet örmeye kullanılan malzemeler
 - 2.3. Kroşet örmeye kullanılan makine ve donanımlar
 - 2.4. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
 - 2.5. Kroşet örmeye kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 2.6. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
 - 2.7. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 2.8. Kroşet örme sonrası işlemler
 - 2.9. Üretim sürecinde olası uygunsuzluklar ve giderilme yöntemleri
3. Kroşet Örne Makinelerinin Takibi
 - 3.1. Kroşet örme makinelerinin çalışırılık takibi
 - 3.2. Kroşet örme makineleri ve kullanım özellikleri
 - 3.3. Kroşet örme makinelerindeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler

- 3.4. Kroşet örme makineleri üzerindeki ikaz ışıkları ve ikaz ışıklarına göre yapılması gereken işlemler
- 3.5. Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemeleri
- 3.6. Kroşet örme makineleri kullanım talimatı

EK [B2]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Kroşet örme sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Kroşet örmeye kullanılan yarı mamülleri ayırt eder.	B.1.2	2.1	T1
BG.3	Kroşet örmeye kullanılan ekipmanları listeler.	B.2.1	2.1	T1
BG.4	Kroşet örmeye bobinlerin çağlığa/çardağa yerleştirme yöntemini açıklar.	D.2.1	2.1	T1
BG.5	Kroşet örmeye kullanılan makine ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	B.2.1 B.2.2 F.1.2	2.1 2.2	T1
BG.6	Kroşet örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarının anlamlarını açıklar.	E.2.1	2.3	T1
BG.7	Kroşet örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarına göre yapılması gerekenleri sıralar.	E.2.1 E.2.3	2.3	T1
BG.8	Kroşet örme makinelerinde kaçak (yağ, hava vb) durumlarını ayırt eder.	G.1.1 G.1.2 G.1.4	3.1	T1
BG.9	Kroşet örme makineleri gösterge değerlerinin anlamlarını açıklar.	G.1.3	3.1	T1
BG.10	Kroşet örmeye üretim planına göre kullanılan sarf malzemelerini ayırt eder.	G.2.1	3.2	T1
BG.11	Sarf malzemesi eksikliklerini giderme yöntemini açıklar.	G.2.2	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER.

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları (kulaklık, iş elbisesi ve benzeri) kullanır.	A.1.1 A.1.2	1.1	P1
BY.2	Temizlikte kullanılan hava tabancasını tanımlı alana bırakır.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Üretim öncesi hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	D.1.1 D.1.2 F.1.2	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.4	Üretim sonrası hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	D.1.1 D.1.2 F.1.2	1.2	P1
BY.5	Temizlikte oluşan uçuntuyu meydan telefı kovanında toplar.	A.2.2 D.1.3	1.2	P1
BY.6	Üretim sürecinde oluşan atıkları (ambalaj, çuval, patron vb.) tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda ayrıştırarak toplar.	A.2.3 E.4.1 E.4.2	1.2	P1
BY.7	Kroşet örme makinesindeki iplik akışını takip ederek (iplik kalınlığı, iplik inceliğı, uçuntu ve benzeri) hatalara müdahale eder.	E.1.2 E.2.3 E.5.3 E.5.4	1.3	P1
BY.8	Kroşet örme makinesindeki ürün akışını takip ederek tespit ettiğı uygunsuzlukları giderir.	E.1.2 E.2.3 E.5.1 E.5.2 E.5.4	1.3	P1
BY.9	İş emrine göre yarı mamülü hazırlar.	B.1.2	2.1	P1
BY.10	İş emrine göre malzemeleri hazırlar.	B.1.1	2.1	P1
BY.11	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
*BY.12	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine göre çağlığa yerleştirir.	B.1.1 B.1.2 D.2.1 D.2.2	2.2	P1
*BY.13	Lot/bobin değışimlerinde bobinleri, iplik uçlarından düğümleyerek değıştirir.	D.2.3	2.2	P1
*BY.14	İpliğı, gerginlik kontrol aparatından, kılavuz ve iplik sensöründen geçirerek delikli iğneye bağlar.	D.2.4	2.2	P1
*BY.15	Kroşet örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre çalıştırır.	E.1.1	2.3	P1
BY.16	Makine üzerindeki ikaz ışıklarına göre makineye gerekli müdahaleyi yapar.	E.2.1 E.2.3	2.3	P1
*BY.17	Kopan iplikleri metoduna uygun olarak bağlar.	E.2.2 E.2.3	2.3	P1
BY.18	Çağlıktaki bobinleri takip ederek biten bobin kartonunu çağlık iğlerinden eliyle alır.	E.3.1	2.3	P1
BY.19	Çağlıktaki bobinleri takip ederek biten bobin yerine yeni bobin takar.	E.3.2	2.3	P1
BY.20	Kroşet örme makinesini talimatlara uygun olarak durdurur.	F.1.1	2.4	P1
BY.21	Makinede örülmüş haznede (sepet, tekne) biriken ürünleri (dar dantel, desenli ve elastik bantlar, şerit ve benzeri) alarak tanımlı alana bırakır.	F.2.3 F.2.4	2.4	P1
BY.22	Ürünlere üretildiğı makine ve imalat bilgilerini ekler.	F.2.5	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

19UY0398-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite
 19UY0398-3/B1: Raşel/Trikot Örne
 19UY0398-3/B2: Kroşet Örne

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

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,

ACİL DURUM PLANI: İş yerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dahil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planını,

BOBİN: İpliğin bobin masurası üzerine sarılmış halini,

CAĞLIK: Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇÖZGÜ: Kumaşın boyuna yerleştirilmiş iplikleri,

ÇÖZGÜLÜ ÖRME: Boyuna sütun yönünde ilerleyen iplik kullanarak birbirine bağlanmış ilmekler oluşturmak suretiyle yapılan örme kumaş imalatı şekli,

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

IZGARA: Çözgü örme makinesinde ipliklerin geçirildiği levhayı,

İĞNE: Örme makinelerinde örme işlemini gerçekleştiren metal elemanı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İKAZ LAMBASI: Üretim ve arıza takibi için makine çalışma durumunu operatöre bildiren sinyalizasyon sistemini,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İĞNE: Örme makinelerinde örme işlemini gerçekleştiren metal elemanı,

İŞ EMRİ (SİPARİŞ FORMU): Üretilecek mamule ait materyal cinsini (%100 veya karışım oranı), mamül numarasını, bükümü, sipariş numarasını, siparişi veren firmayı, sipariş miktarını, teslim tarihini, ambalaj şeklini (koli, çuval ve benzeri) içeren formu,

İŞ TALİMATI: Yapılacak işle ilgili sözlü veya yazılı kuralları,

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,

KUMAŞ AÇICI: Kumaş kontrol makinesinde kumaşın eni boyunca düzgün ilerlemesini sağlayan helisel silindirler

LEVENT: Çözgü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki tarafı kapaklı silindiri,

LOT: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubunu,

MAMUL: Hammaddenin işlenerek kullanıma uygun duruma getirilmiş halini,

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

PLAKA: İğnelerin dizilmiş olduğu düz platformu,

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

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde 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 çalışmaları,

ROLİK: Kumaşın üzerine sarıldığı silindirik kartonu,

SET: Bir partinin cağığa yüklenen bobin grubunu,

TAHAR: Çözgü ipliklerinin belirli kurallara göre, çerçevelerdeki gücü gözlerinden ve tarak dişleri arasından geçirilmesi işlemi,

TARAK/YATIRIM RAYI: Çözgü örne makinesinde ipliklerin örne işlemine düzgün bir şekilde yönlendirilmesini sağlayan makine parçasını,

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

TELEF: İstenmeyen elyaf veya elyaf dışı döküntüyü,

UÇUNTU: Üretim sırasında havaya uçan elyaf parçalarını,

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

YARI MAMÜL: İplik oluşturmak için gerekli olan işlem adımlarından bir kısmının tekstil hammaddesine uygulanmış halini

ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

- Dikey ilerleme yolu: Örne Operatörü (Seviye 4)
- Yatay ilerleme yolu: --

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Mesleğin ölçme değerlendirme uygulamalarında görev alacak değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan en az birini karşılamalıdır;

- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 3 yıl deneyim sahibi olmak koşuluyla üniversitelerin tekstille ilgili bölümlerinde akademik personel veya üniversitelerin tekstille ilgili bölümlerinden mezun mühendis yada eğitmen olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 5 yıl deneyim sahibi ve meslek yüksekokullarının örne ile ilgili bölümlerinden mezun olmak.
- Tekstil teknolojisi uygulamalarında en az 7 yıl deneyim sahibi ve meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun olmak koşuluyla ilgili yeterliliğin en az 5 adet performans dayalı sınavının ölçme ve değerlendirmesinde sınav yapıcının yanında görev almış ve yetkinliği onaylanmış olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda sınav& belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme–değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.