



ULUSAL YETERLİLİK

19UY0397-3

ATKILI ÖRME OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2019

ÖNSÖZ

Atkılı 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.

Atkılı 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.

19UY0397-3 ATKILI ÖRME OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Atkılı Örme Operatörü
2	REFERANS KODU	19UY0397-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8152 (Dokuma ve Örme 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	Bu yeterlilik Atkılı Örme Operatörü (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; <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	
10UMS0083-3/Atkılı Örme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
19UY0397-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
19UY0397-3/B1: Yuvarlak Örme 19UY0397-3/B2: Düz (Triko) Örme 19UY0397-3/B3: Çorap 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	
Atkılı 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 başarıldığı 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

19UY0397-3/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite
2	REFERANS KODU	19UY0397-3/A1
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	10UMS0083-3/Atkılı Örme Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: İş 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.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Atkılı örmede kalite gerekliliklerini açıklar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ayırt eder. 2.2: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan etkisini açıklar.</p>
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 seçenekli 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 indirim 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 sıralar.	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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.5	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.6	Acil durum planına uygun davranışları açıklar.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri açıklar.	A.2.1	1.3	T1
BG.8	Çalışma ortamında oluşan atıkları geri dönüşüm için ayırma yöntemini açıklar.	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 açıklar.	A.3.1 A.3.2	2.1	T1
BG.11	Sistem, 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 mamul kalitesinin bozulmasına neden olabilecek durumları ayırt eder.	A.3.3	2.1	T1
BG.13	Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemlerini açıklar.	G.1.1 G.1.2 G.1.3 G.1.4	2.2	T1
BG.14	Mesleki bilgi ve iş deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarma yöntemini açıklar.	G.2.1 G.2.2	2.2	T1
BG.15	Meslekle ilgili temel kavramları açıklar.	G.1.1 G.2.1 G.2.2	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY1	...			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

19UY0397-3/B1: YUVARLAK ÖRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Yuvarlak Örme
2	REFERANS KODU	19UY0397-3/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	
10UMS0083-3/Atkılı Örme 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 süreçlerinde 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: Yuvarlak örme yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamül, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar. 2.2: Yuvarlak örme makinesini üretime hazırlar. 2.3: Yuvarlak örme yapar. 2.4: Örme sonrası işlemleri yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Yuvarlak örme makinelerini takip eder.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Yuvarlak örme makinelerinin çalışmasını açıklar. 3.2: Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemelerini ayırt eder.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(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 seçenekli en az on dört (14) soruluk test uygulanmalıdır. Sınavda adaylara her soru için, 1,5 - 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim 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.		
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 birimlerinin 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. Yuvarlak Örne
 - 2.1. Yuvarlak örmeye kullanılan yarı mamüller
 - 2.2. Yuvarlak örmeye kullanılan malzemeler
 - 2.3. Yuvarlak örmeye kullanılan makine ve donanımlar
 - 2.4. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanılması
 - 2.5. Yuvarlak örmeye kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 2.6. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanılması
 - 2.7. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 2.8. Yuvarlak örme sonrası işlemler
 - 2.9. Üretim sürecinde olası uygunsuzluklar ve giderilme yöntemleri
3. Yuvarlak Örme Makinelerinin Takibi
 - 3.1. Yuvarlak örme makinelerinin çalışırılık takibi
 - 3.2. Yuvarlak örme makineleri ve kullanım özellikleri
 - 3.3. Yuvarlak örme makinelerindeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler
 - 3.4. Yuvarlak örme makineleri üzerindeki ikaz ışıkları ve ikaz ışıklarına göre yapılması gereken işlemler
 - 3.5. Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemeleri
 - 3.6. Yuvarlak örme 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	Yuvarlak örme sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Yuvarlak örmeye kullanılan makine ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	1.2	T1
BG.3	Yuvarlak örme ürününde oluşabilecek hataları (enine ve boyuna çizgi hataları, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası vb.) sıralar.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.4	Yuvarlak örme ürününde oluşabilecek hataların nedenlerini açıklar.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.5	Yuvarlak örmeye üretim planına göre kullanılan yarı mamülleri sıralar.	B.1.2	2.1	T1
BG.6	Üretim planına göre yuvarlak örmeye kullanılan ekipmanları ayırt eder.	B.2.1	2.1	T1
BG.7	Yuvarlak örmeye bobinlerin cağılğa/çardağa yerleştirme yöntemini açıklar.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.8	İpliğin gerginlik kontrol aparatına bağlanmasında dikkat edilmesi gereken noktaları sıralar.	C.3.2 C.3.3	2.2	T1
BG.9	Yuvarlak örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarının anlamlarını açıklar.	D.2.1	3.1	T1
BG.10	Yuvarlak örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarına göre yapılması gerekenleri belirler.	D.2.1 D.2.3	3.1	T1
BG.11	Yuvarlak örme makinelerindeki olağan dışı durumları (yağ kaçağı, gösterge değerleri vb) belirler.	F.1.1 F.1.2 F.1.3	3.1	T1
BG.12	Yuvarlak örme makinelerindeki olağan dışı durumlarda (yağ kaçağı, gösterge değerleri vb) yapılması gerekenleri belirler.	F.1.1 F.1.4	3.1	T1
BG.13	Yuvarlak örme sürecinde kullanılan sarf malzemelerini sıralar.	F.2.1	3.2	T1
BG.14	Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemelerindeki eksiklikleri giderme prosedürünü açıklar.	F.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 (toz maskesi, 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.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sonrası hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.5	Temizlikte oluşan uçuntuyu meydan telefı kovanında toplar.	A.2.2 C.1.3	1.2	P1
BY.6	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda ayrıştırarak toplar.	A.2.2 A.2.3 D.4.1 D.4.2	1.2	P1
BY.7	Üretim sürecinde iplik akışını gözle takip ederek uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.2	1.3	P1
BY.8	Üretim sürecinde ürün akışını gözle takip ederek uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.2	1.3	P1
BY.9	İş emrine göre yarı mamülleri hazırlar.	B.1.1	2.1	P1
BY.10	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	B.2.1 B.2.2	2.1	P1
*BY.11	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek birbirine karışmayacak şekilde bobinleri çağlığa yerleştirir.	B.1.1 B.1.2 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
*BY.12	Biten bobini iş emrine uygun olarak yeni bobin ile değiştirir.	C.2.3 D.3.2	2.1	P1
*BY.13	Yuvarlak örme işleminde hava yardımı ile ipliği sevk ünitesinden furnisöre gönderir.	C.3.1	2.2	P1
*BY.14	Yuvarlak örme işleminde gerginlik kontrol aparatında (furnisör) uygun miktarda iplik olacak şekilde sarım yapar.	C.3.3	2.2	P1
*BY.15	İpliği kılavuzdan geçirir.	C.3.4	2.2	P1
BY.16	İpliği mekikten geçirerek iğnelere besler.	C.3.5	2.2	P1
BY.17	Tüp en kumaş sarma sisteminde kumaş sarma silindirini/roliği makineye takar.	C.4.3	2.2	P1
*BY.18	Yuvarlak örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre çalıştırır.	D.1.1	2.3	P1
*BY.19	Kopan iplikleri bağlar.	D.2.2	2.3	P1
BY.20	Yuvarlak örme işleminde furnisörde sarılmış rezerv iplik bulunmasını sağlar.	D.3.1	2.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.21	Yuvarlak örme işleminde bobin yedeklemesi yapar.	D.3.3	2.3	P1
BY.22	Yuvarlak örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre durdurur.	E.1.1	2.3	P1
BY.23	Yuvarlak örme işleminde bir sonraki topun devamı için ruloya sarılacak kadar kumaş bırakarak merdane ve top sarma silindiri arasında kumaşı keser.	E.2.1	2.4	P1
BY.24	Yuvarlak örme işleminde bir sonraki üretim için top tur sayacını sıfırlar.	E.2.2	2.4	P1
BY.25	Ürünler üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.	E.2.6	2.4	P1
BY.26	Üretim sonrası hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	E.1.2	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

19UY0397-3/B2:DÜZ (TRİKO) ÖRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Düz (Triko) Örme
2	REFERANS KODU	19UY0397-3/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	
10UMS0083-3 Atkılı Örme 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 süreçlerinde 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: Düz (Triko) örme yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamül, malzeme ve ekipmanları hazırlar. 2.2: Düz (Triko) örme makinesini üretime hazırlar. 2.3: Düz (Triko) örme yapar. 2.4: Düz (Triko) örme sonrası işlemleri yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Düz (Triko) örme makinelerini takip eder.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Düz (Triko) örme makinelerin çalışmasını açıklar. 3.2: Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemelerini ayırt eder.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(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 seçeneikli en az on dört (14) 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 B2-2) ölçmelidir.		
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
 - 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. Düz (Triko) Örme
 - 2.1. Düz (Triko) örmede kullanılan yarı mamüller
 - 2.2. Düz (Triko) örmede kullanılan malzemeler
 - 2.3. Düz (Triko) örmede kullanılan makine ve donanımlar
 - 2.4. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanılması
 - 2.5. Düz (Triko) örmede kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 2.6. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanılması
 - 2.7. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 2.8. Düz (Triko) örme sonrası işlemler
 - 2.9. Üretim sürecinde olası uygunsuzluklar ve giderilme yöntemleri
3. Düz (Triko) Örme Makinelerinin Takibi
 - 3.1. Düz (triko) örme makinelerinin çalışırılık takibi
 - 3.2. Düz (triko) örme makineleri ve kullanım özellikleri
 - 3.3. Düz (triko) örme makinelerindeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler

- 3.4. Düz (triço) örme makineleri üzerindeki ikaz ışıkları ve ikaz ışıklarına göre yapılması gereken işlemler
- 3.5. Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemeleri
- 3.6. Düz (triço) 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	Düz (Triko) örme sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Düz (Triko) örme ürününde oluşabilecek hataları (enine ve boyuna çizgi hataları, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası vb.) sıralar.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.3	Düz (Triko) örme ürününde oluşabilecek hataların nedenlerini açıklar.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.3	T1
BG.4	Düz (Triko) örmeye üretim planına göre kullanılan yarı mamülleri sıralar.	B.1.2	2.1	T1
BG.5	Düz (Triko) örmeye üretim planına göre kullanılan ekipmanları ayırt eder.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1
BG.6	Düz (Triko) örmeye bobinlerin çardak/bobin sehmasına yerleştirme yöntemini açıklar.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.7	Düz (Triko) örmeye kullanılan makine ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	2.1 2.2	T1
BG.8	İpliğin gerginlik kontrol aparatına bağlanmasında dikkat edilmesi gereken noktaları sıralar.	C.3.2	2.2	T1
BG.9	Düz (Triko) örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarının anlamlarını açıklar.	D.2.1	3.1	T1
BG.10	Düz (Triko) örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarına göre yapılması gerekenleri sıralar.	D.2.1 D.2.3	3.1	T1
BG.11	Düz (Triko) örme makinelerindeki olağan dışı durumları (yağ kaçağı, gösterge değerleri vb) belirler.	F.1.1 F.1.2 F.1.3	3.1	T1
BG.12	Düz (Triko) örme makinelerindeki olağan dışı durumlarda (yağ kaçağı, gösterge değerleri vb), yapılması gerekenleri açıklar.	F.1.1 F.1.4	3.1	T1
BG.13	Düz (Triko) örme sürecinde kullanılan sarf malzemelerini sıralar.	F.2.1	3.2	T1
BG.14	Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemelerindeki eksiklikleri giderme prosedürünü açıklar.	F.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 (toz maskesi, 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.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sonrası hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	E.1.2	1.2	P1
BY.5	Temizlikte oluşan uçuntuyu meydan telefı kovanında toplar.	A.2.2 C.1.3	1.2	P1
BY.6	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda ayrıştırarak toplar.	A.2.2 A.2.3 D.4.1 D.4.2	1.2	P1
BY.7	Üretilen ürünü ve iplik akışını gözle takip ederek uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.2	1.3	P1
BY.8	İş emrine göre yarı mamül ve malzemeleri hazırlar.	B.1.1	2.1	P1
BY.9	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
*BY.10	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek birbirine karışmayacak şekilde bobinleri çardak/bobin sehpasına yerleştirir.	B.1.1 B.1.2 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.11	Biten bobininin iplik ucunu yeni bobinin iplik ucuna bağlayarak bobini değiştirir.	C.2.3 D.2.2 D.3.2	2.1	P1
*BY.12	İpliği gerginlik kontrol aparatı ve iplik sensöründen geçirir.	C.3.2	2.2	P1
*BY.13	İpliği kılavuzdan geçirir.	C.3.4	2.2	P1
*BY.14	İpliği mekikten geçirerek iğnelere besler.	C.3.5	2.2	P1
*BY.15	Düz örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre çalıştırır.	D.1.1	2.3	P1
BY.16	Düz örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre durdurur.	E.1.1	2.3	P1
BY.17	Makinede örülmüş haznede (sepet, tekne) biriken ürünleri (çorap, kazak, eldiven ve benzeri) makineden alarak tanımlı alana bırakır.	E.2.3 E.2.5	2.4	P1
BY.18	Üretilen ürünlere üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.	E.2.6	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

19UY0397-3/B3: ÇORAP ÖRME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çorap Örne
2	REFERANS KODU	19UY0397-3/B3
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	
10UMS0083-3 Atkılı 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 süreçlerinde 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: Çorap örme yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Üretim planına göre yarı mamül, malzeme ve ekipman hazırlığı yapar. 2.2: Çorap örme makinesini üretime hazırlar. 2.3: Çorap örme yapar. 2.4: Örne sonrası işlemleri yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Çorap örme makinelerini takip eder.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Çorap örme makinelerin çalışmasını açıklar. 3.2: Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemelerini ayırt eder.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B3 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 dört (14) 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 B3-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		

(P1): B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B3-2’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 B3-2) 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 [B3]-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. Çorap Örme
 - 2.1. Çorap örmede kullanılan yarı mamüller
 - 2.2. Çorap örmede kullanılan malzemeler
 - 2.3. Çorap örmede kullanılan makine ve donanımlar
 - 2.4. Makine ve donanımların talimatlarına göre kullanımı
 - 2.5. Çorap örmede kullanılan ekipman, alet ve araçlar
 - 2.6. Ekipman, alet ve araçların talimatlarına göre kullanımı
 - 2.7. Üründe oluşabilecek hatalar ve nedenleri
 - 2.8. Çorap örme sonrası işlemler
 - 2.9. Üretim sürecinde olası uygunsuzluklar ve giderilme yöntemleri
3. Çorap Örme Makinelerinin Takibi
 - 3.1. Çorap örme makinelerinin çalışırılık takibi
 - 3.2. Çorap örme makineleri ve kullanım özellikleri
 - 3.3. Çorap örme makinelerindeki olağan dışı durumlar ve yapılması gereken işlemler

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

EK [B3]-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	Çorap örme sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını ayırt eder.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Çorap örmeye kullanılan makine ve ekipmanların temizlik yöntemlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 C.1.3	1.2	T1
BG.3	Çorap örmeye ürününde oluşabilecek hataları (enine ve boyuna çizgi hataları, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik, yağ izi ve desen hatası vb.) sıralar.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.4	T1
BG.4	Çorap örme ürününde oluşabilecek hataların nedenlerini belirler.	D.5.1 D.5.2 D.5.3 D.5.4	1.4	T1
BG.5	Çorap örmeye üretim planına göre kullanılan yarı mamülleri sıralar.	B.1.2	2.1	T1
BG.6	Üretim planına göre yuvarlak örmeye kullanılan ekipmanları ayırt eder.	B.2.1	2.1	T1
BG.7	Çorap örmeye bobinleri çardak/bobin sehmasına yerleştirme yöntemini açıklar.	C.2.1 C.2.2 C.2.3	2.1	T1
BG.8	İpliğin gerginlik kontrol aparatına bağlanmasında dikkat edilmesi gereken noktaları sıralar.	C.3.2 C.3.3	2.2	T1
BG.9	Çorap örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarının anlamlarını açıklar.	D.2.1	3.1	T1
BG.10	Çorap örme makinesi üzerindeki ikaz ışıklarına göre yapılması gerekenleri belirler.	D.2.1 D.2.3	3.1	T1
BG.11	Çorap örme makinelerindeki olağan dışı durumları (yağ kaçağı, gösterge değerleri vb) sıralar.	F.1.1 F.1.2 F.1.3	3.1	T1
BG.12	Çorap örme makinelerindeki olağan dışı durumlarda (yağ kaçağı, gösterge değerleri vb) yapılması gerekenleri belirler.	F.1.1 F.1.4	3.1	T1
BG.13	Çorap örme sürecinde kullanılan sarf malzemelerini sıralar.	F.2.1	3.2	T1
BG.14	Üretim sürecinde kullanılan sarf malzemelerindeki eksiklikleri giderme prosedürünü açıklar.	F.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 (toz maskesi, 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.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.4	Üretim sonrası hava tabancasıyla makine ve çevresinin temizliğini yapar.	C.1.1 C.1.2	1.2	P1
BY.5	Temizlikte oluşan uçuntuyu meydan telefı kovanında toplar.	A.2.2 C.1.3	1.2	P1
BY.6	Üretim sürecinde oluşan atıkları tanımlı alanda, talimatlar doğrultusunda ayrıştırarak toplar.	A.2.3 D.4.1 D.4.2	1.2	P1
BY.7	Üretim sürecinde iplik akışını gözle takip ederek uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.2	1.3	P1
BY.8	Üretim sürecinde ürün akışını gözle takip ederek uygunsuzluklara müdahale eder.	D.1.2	1.3	P1
BY.9	İş emrine göre yarı mamülleri hazırlar.	B.1.1	2.1	P1
BY.10	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	B.1.1 B.2.1	2.1	P1
*BY.11	Bobinleri iş emrinde istenilen ürünün renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi gibi özelliklerine dikkat ederek birbirine karışmayacak şekilde bobinleri çardak/bobin sehпасına yerleştirir.	B.1.1 B.1.2 C.2.1 C.2.2	2.1	P1
BY.12	Biten bobininin iplik ucunu yeni bobinin iplik ucuna bağlayarak bobini değiştirir.	D.2.2 D.3.2 C.2.3	2.1	P1
*BY.13	İpliği gerginlik kontrol aparatı ve iplik sensöründen geçirir.	C.3.2	2.2	P1
*BY.14	İpliği kılavuzdan geçirir.	C.3.4	2.2	P1
*BY.15	İpliği mekikten geçirerek iğnelere besler.	C.3.5	2.2	P1
*BY.16	Çorap örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre çalıştırır.	D.1.1	2.3	P1
BY.17	Kopan iplikleri bağlar.	D.2.2	2.3	P1
BY.18	Çorap örme makinesini, makinenin kullanım talimatına göre durdurur.	E.1.1	2.4	P1
BY.19	Makinede örülmüş haznede (sepet, tekne) biriken ürünleri (çorap, eldiven ve benzeri) makineden alır.	E.2.3	2.4	P1
BY.20	Makineden alınan ürünlerin (çorap, eldiven ve benzeri) parçalarını eşleştirir.	E.2.3	2.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.21	Eşleşmiş ürünleri (çorap, eldiven ve benzeri) tanımlı alana bırakır.	E.2.4 E.2.5	2.4	P1
BY.22	Ürünlere üretildiği makine ve imalat bilgilerini ekler.	E.2.6	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

19UY0397-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite

19UY0397-3/B1: Yuvarlak Öorme

19UY0397-3/B2: Düz (Triko) Öorme

19UY0397-3/B3: Çorap Öorme

EK 2: 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,

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

BOBİN: İpliğin bobin masurası üzerine sarılmış halini,

CAĞLIK: Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

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

FURNİSÖR: İpliği iğneye taşıyan pozitif besleme elemanını,

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: Öorme makinelerinde öorme 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,

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,

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 çağlığa yüklenen bobin grubunu,

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: Örme 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 örme 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 performansa 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.