



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**ÖN TERBİYE OPERATÖRÜ**  
**SEVİYE 3**

**REFERANS KODU /10UMS0070-3**

**RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI: 09.06.2018-30446 (Mükerrer)**

<b>Meslek:</b>	<b>ÖN TERBİYE OPERATÖRÜ</b>
<b>Seviye:</b>	<b>3<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>10UMS0070-3</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>15.06.2010 Tarih ve 2010/35 Sayılı Karar Rev.01: 11.04.2018 Tarih ve 2018/53 Sayılı Karar</b>
<b>Resmî Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>05/07/2010-27632 (Mükerrer) Rev.01: 09.06.2018-30446 (Mükerrer)</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>01</b>

<sup>1</sup> Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**ACİL DURUM:** İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

**AĞARTMA (KASAR):** Tekstil mamulündeki tabii renklerin (pigmentlerin) bozuşturulması, ıslanma kabiliyetinin arttırılması (hidrofilleştirilmesi) ve üzerindeki her türlü yabancı maddelerin arındırılması işlemini,

**BANYO (FLOTTE):** Ön terbiye işlemlerinde kullanılmak üzere, kimyasalların belirli oranlarda karıştırılarak hazırlandığı sulu çözeltiyi,

**DOK:** Üzerine kumaş sarılan silindirik aracı,

**HAŞIL:** Dokuma kumaşlarda çözgü ipliğinin mukavemetini arttırmak için kullanılan kimyasal maddeyi,

**HAŞIL SÖKME:** Dokuma kumaş üzerinde bulunan haşılın kumaşa hidrofillik kazandırmak için uzaklaştırılması işlemini,

**HAŞIL TESTİ:** Haşıl sökme işlemi sonrasında kumaş üzerinde haşıl amaçlı kimyasal madde kalıp kalmadığını kontrol etmeyi,

**HAV:** Kumaşın bünyesinden kaynaklanan, kumaşın yüzeyindeki tüycükler ve bunların uçuntularını,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**İŞ EMRİ KARTI (REFAKAT KARTI):** Malzemeye uygulanacak işlemler ile ilgili bilgileri içeren kumaşa iliştirilmiş kartı,

**KARBONİZASYON:** Yün ihtiva eden malzemede bulunan istenmeyen selülozik maddelerin, asit kullanılarak giderilmesi işlemini,

**KIRIK İZİ:** Terbiye işlemleri sırasında veya bitiminde oluşmuş ve daha sonra giderilememiş katlanma, kırışma ve buruşma izini,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM:** 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,

**KOSTİKLEME:** Kumaşın bir bazik işlemde geçirilerek parlaklık, ağırlık, boyarmadde alma yeteneği ve mukavemetinin istenen yönde değiştirilmesini,

**MERSERİZASYON:** Selülozik esaslı kumaşın gerilim altında bazik işlemde geçirilerek parlaklık ve mukavemetinin arttırılmasını,

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

**ÖN TERBİYE:** Tekstil terbiyesinin başlangıcında, diğer işlemlerine bir hazırlık olarak ve mamulün görünümünü güzelleştirmek için yapılan, mamuldeki yabancı maddeleri uzaklaştırma işlemlerinin tümünü,

**pH DEĞERİ:** Bir çözeltinin asitlik, bazlık derecesini gösteren değeri,

**pH METRE:** pH değerini ölçen aleti,

**pH KAĞIDI:** pH değerini ölçen kağıdı,

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

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

**RİSK DEĞERLENDİRMESİ:** İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmalarını,

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

**TERBİYE:** Elyafın, ipliğin, dokusuz yüzeyin, dokuma veya örmeden gelen kumaşın, görünüm ve kullanım özelliklerini değiştirmek, geliştirmek için yapılan işlemlerin bütünü,

**TİTRASYON:** Belirli bir maddenin bir çözelti içerisindeki değerini tespit etme işlemini,

**TUTUM (TUŞE):** Kumaşın dokunsal olarak algılanmasını,

**YAKMA (GAZE):** Kumaşlardaki istenmeyen havların yakılma işlemini,

**PARTİ HAZIRLAMA:** Ham kumaşların boyama öncesi rolikten doka veya kumaş arabasına aktarma işlemini

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ</b> .....	<b>6</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI</b> .....	<b>7</b>
<b>2.1. Meslek Tanımı</b> .....	<b>7</b>
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri</b> .....	<b>7</b>
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler</b> .....	<b>7</b>
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat</b> .....	<b>7</b>
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları</b> .....	<b>7</b>
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler</b> .....	<b>8</b>
<b>3. MESLEK PROFİLİ</b> .....	<b>9</b>
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri</b> .....	<b>9</b>
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman</b> .....	<b>16</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler</b> .....	<b>17</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar</b> .....	<b>17</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME</b> .....	<b>18</b>

## 1. GİRİŞ

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 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 (TTSİS) 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.

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

## 2. MESLEK TANITIMI

### 2.1. Meslek Tanımı

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, sorumluluğundaki makineleri kontrol eden, makineyi üretime hazırlayan, yarı mamul, araç, gereç ve ekipman hazırlayan, ön terbiye işlemlerini yapan, makineyi boşaltan, makine ve çevresinin temizliğini yapan ve mesleki gelişime yönelik faaliyetler yürüten nitelikli kişidir.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 8154 (Ağartma, boyama ve kumaş temizleme makineleri operatörleri)

### 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu.

4857 sayılı İş Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

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

13/7/2013 tarih ve 28706 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Tehlikeli ve Çok Tehlikeli Sınıfta Yer Alan İşlerde Çalıştırılacakların Mesleki Eğitimlerine Dair Yönetmelik.

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

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

### 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

### 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) belirli nem ve sıcaklık değerlerinin olduğu, kapalı fabrika ortamlarında, ıslak ve kaygan zeminde, çalışma süresi boyunca çoğunlukla vardiyalı olarak hareket halinde, el ve göz koordinasyonu ile ayakta çalışır.

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3) kullandığı kimyasal maddelerden kaynaklı zehirlenme, deri ile teması sonucu alerjik reaksiyonlar, göz ile temas sonucu gözde tahribat, ıslak ve kaygan zeminden dolayı düşme, sıcak su kullanımından dolayı yanma ve buna bağlı yaralanmalar görülebilir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren iş kazası ve meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu

riskler bertaraf edilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlar için işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

## **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur ve 17 nci maddesi gereğince gerekli eğitimleri alır ve belgelendirilir.



### 3. MESLEK PROFİLİ

#### 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini uygulamak	A.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	Yasa ve iş yerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygular.
				A.1.2	İşveren tarafından sağlanan kişisel koruyucu donanımı talimatlara uygun şekilde kullanır.
				A.1.3	Çalışma yerinde karşılaşılabilecek tehlikelerin belirlenmesi, risklerin değerlendirilmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.1.4	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.5	Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürlerini uygular.
				A.1.6	Üretim esnasında kimyasalların uygulanmasında iş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygular.
		A.2	Çevre koruma önlemlerini almak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.2	Doğal kaynakların daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
				A.2.3	Yanıcı, parlayıcı ve aşındırıcı maddelerin talimatlar doğrultusunda güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
		A.3	Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak	A.3.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara uygun işlem yapar.
				A.3.2	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				A.3.3	Üretim esnasında yarı mamul ve mamul kalitesinin bozulmasına neden olabilecek hataların giderilmesine katkı sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Sorumluluğundaki makineleri kontrol etmek	B.1	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol etmek	B.1.1	Makinedeki su, buhar, yağ, hava ve gaz kaçağı gözle ve makine kumanda ekranından kontrol eder.
				B.1.2	Makinede kaçak varsa amirine bildirir.
		B.2	Makinenin çalışmasını kontrol etmek	B.2.1	Bakım-onarım ve periyodik kontrol yapıldıktan sonra makinenin belirlenen standart çalışma ayarlarını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol eder.
				B.2.2	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmaması durumunda amirine bilgi verir.
				B.2.3	Üretim esnasında karşılaştığı aksaklıklara yetkisi dahilinde müdahale eder.
				B.2.4	Üretim esnasında karşılaştığı aksaklıklarda gerekiyorsa makineyi durdurarak amirine bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Makineyi üretime hazırlamak	C.1	Makine ve çevresini temizlemek	C.1.1	Makine ve çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder.
				C.1.2	Makine ve çevresinin temiz olmadığı durumda temizleme metoduna uygun olarak temizler.
		C.2	Suyu ve kimyasalı hazırlamak (yakma, parti hazırlama makinesi hariç)	C.2.1	Suyu iş emrinde belirtilen miktara göre makineye alır.
				C.2.2	İş emrine göre istenilen kimyasalları ilave kabına alır.
				C.2.3	Kimyasal tanklarının kontrolünü yaparak azalan kimyasalların ilavesini yapar.
		C.3	İş emrine göre makineden program seçmek	C.3.1	İş emrine göre makineden ilgili programı seçer.
				C.3.2	Program içerisindeki sıcaklık, basınç, geçiş hızı, gerginlik ve silindir baskı değerlerini iş emrine göre ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Yarı mamul, araç, gereç ve ekipman hazırlamak	D.1	Yarı mamul ve malzemeleri hazırlamak	D.1.1	İş emrine göre kullanılması gereken malzemeleri hazırlar.
				D.1.2	Yarı mamulün ön terbiye işlemlerine uygunluğunu elle ve gözle kontrol eder.
				D.1.3	Yarı mamul taşıma aracını makineye uygun pozisyonda çevresine zarar vermeyecek şekilde yerleştirir.
				D.1.4	Yerleştirdiği yarı mamul taşıma aracını, hareket etmesini engelleyecek şekilde sabitleştirir.
				D.1.5	Yarı mamulün işlem öncesi boyutsal özelliklerini (karışım, toplam miktar, kumaş eni ve benzeri) kontrol eder.
				D.1.6	Yarı mamulü kılavuza/bir önceki partiye dikiş makinesi kullanarak diker.
				D.1.7	Kontrol sonucu tespit ettiği uygun olmayan yarı mamulü amirine bildirir.
		D.2	Araç, gereç ve ekipman hazırlamak	D.2.1	İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
				D.2.2	Araç, gereç ve ekipmanların hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanı amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Ön terbiye işlemlerini yapmak	E.1	Makineyi çalıştırmak	E.1.1	Makine etrafını İSG yönünden kontrol ederek programı başlatır.
				E.1.2	Makineyi malzeme akışı düzgün olacak şekilde çalıştırır.
		E.2	Kimyasal kontrolleri yapmak (yakma, parti hazırlama makinesi hariç)	E.2.1	İş emrinde belirtilen flote miktarına (pick-up) uygun olarak su ve kimyasal verir.
				E.2.2	Banyonun pH kontrolünü iş emrine göre yapar.
				E.2.3	Ağartma işleminde banyo peroksit kontrolünü iş emrine göre yapar.
				E.2.4	Merserizasyon işleminde banyodaki kostik değerlerini iş emrine göre kontrol eder.
				E.2.5	Haşıl sökme işleminde yarı mamulün haşıl kontrolünü iş emrine göre yapar.
				E.2.6	Karbonizasyon işleminde banyodaki sülfirik asit kontrolünü iş emrine göre yapar.
		E.3	Fiziksel kontrolleri yapmak	E.3.1	İşlemler sonrasında el ile mukavemet kontrolü yapar.
				E.3.2	İşlemler sonrasında el ile tutum kontrolünü iş emrine göre yapar.
				E.3.3	Yakma işlemi sonrasında göz ile kumaş yüzeyindeki havların uzaklaşmış olup olmadığını kontrolü yapar.
				E.3.4	Kumaşların üzerinde kırık izi, delik ve benzeri olup olmadığını göz ile kontrol eder.
				E.3.5	Ağartma işlemi sonrasında yarı mamulün beyazlık kontrolünü iş emrine göre göz ile yapar.
		E.4	Kimyasal ve fiziksel kontroller sonucunda düzeltici faaliyet yapmak	E.4.1	Kontrol sonuçlarındaki uygunsuzlukları amirine bildirir.
E.4.2	Amirinden aldığı talimatlara göre gerekli düzeltmeleri yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim sonrası işlemleri yapmak	F.1	Makineyi boşaltmak	F.1.1	Taşıyıcı aracın temizliğini kontrol ederek makine arkasına getirir.
				F.1.2	Boşaltma sırasında yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca yükler.
				F.1.3	Ön terbiye işlemi görmüş yarı mamulü bir sonraki işleme sevk eder.
				F.1.4	Makineyi talimatlara uygun şekilde kapatır.
		F.2	Üretim sonrası makine ve çevresinin temizliğini yapmak	F.2.1	Makineleri kimyasal maddeler kalmayacak şekilde temizler.
				F.2.2	Kapları (otomasyon sistemi hariç) kimyasal maddeler kalmayacak şekilde temizler.

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

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ağartma (kasar) makinesi
2. Beher
3. Bomemetre
4. Büret
5. Demir kanca
6. Dikiş makinesi
7. Dok
8. Fulard
9. Haşıl indikatörü
10. Haşıl sökme makinesi
11. Hortum
12. İğne
13. İplik
14. Karbonizasyon makinesi
15. Kılavuz bezi
16. Kimyasal kapları
17. Kişisel koruyucu donanım
18. Kova
19. Kumaş Taşıyıcı Araba
20. Makas
21. Merserize makinesi
22. Metre
23. Mıknatıs
24. Ölçü kabı
25. Peroksit kağıdı
26. pH kağıdı
27. pH metre
28. Pipet
29. Tartım poşeti
30. Taşıyıcı araç
31. Titrasyon cihazı
32. Yakma (gaze) makinesi
33. Yıkama makinesi
34. Parti hazırlama makinesi



### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Çalıştığı sektör ile ilgili mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
6. Ekip içinde çalışma becerisi
7. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
8. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
9. Kalite kontrol bilgisi
10. Ön terbiye bilgisi
11. Ön terbiye işlemlerindeki makineleri kullanma becerisi
12. Temel düzeyde matematik bilgisi
13. Temel düzeyde tekstil kimya bilgisi
14. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
15. Temel ilk yardım bilgisi

### 3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
2. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
3. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
4. Değişime açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
5. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
6. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
7. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumlulukları zamanında yerine getirmek
8. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
9. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
10. Kalite kurallarını benimsemek
11. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
12. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
13. Kimyasal maddelerle güvenli çalışma kurallarına uymak
14. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
15. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişimlere açık olmak

#### **4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.