



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÖN TERBİYE OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REFERANS KODU / 10UMS0070-4

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

| | |
|--|--|
| Meslek: | ÖN TERBİYE OPERATÖRÜ |
| Seviye: | 4^I |
| Referans Kodu: | 10UMS0070-4 |
| Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar): | TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS) |
| Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi: | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı: | 15.06.2010 Tarih ve 2010/35 Sayılı Karar Rev.01: 11.04.2018 Tarih ve 2018/53 Sayılı Karar |
| Resmî Gazete Tarih/Sayı: | 05/07/2010-27632 (Mükerrer) Rev.01: 09.06.2018-30446 (Mükerrer) |
| Revizyon No: | 01 |

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) 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 artırılması (hidrofilleştirilmesi) ve üzerindeki her türlü yabancı maddelerin arındırılması işlemi,

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

DOK: Üzerine kumaş sarılan silindirik aracı,

GERGİ: Makinelerde gerginlik ayarını sağlayan aracı,

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

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

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 iliştilirilmiş kartı,

KARBONİZASYON: Yün ihtiva eden malzemedeki bulunan istenmeyen selülozik maddelerin, asit kullanılarak giderilmesi işlemi,

KILAVUZ BEZİ: İşlem görece kumaşın makinelere beslenip çıkarılmasında kolaylık sağlayan bez parçasını,

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 bazık işleminden geçirilerek parlaklık, ağırlık, boyarmadde alma yeteneği ve mukavemetinin istenen yönde değiştirilmesini,

MERSERİZASYON: Selülozik esaslı kumaşın gerilim altında bazık işleminden geçirilerek parlaklık ve mukavemetinin artırılmasını,

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

ÖN TERBİYE: Tekstil terbiyesinin başlangıcında, diğer terbiye 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,

PİPET: Sıvıların içine çekilerek kaptan kaba aktarılmasına yarayan ölçülü cam boruyu,

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

| | |
|---|-----------|
| 1. GİRİŞ | 6 |
| 2. MESLEK TANITIMI..... | 7 |
| 2.1. Meslek Tanımı..... | 7 |
| 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri..... | 7 |
| 2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler | 7 |
| 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat..... | 7 |
| 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları..... | 7 |
| 2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler | 8 |
| 3. MESLEK PROFİLİ..... | 9 |
| 3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri | 9 |
| 3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman..... | 19 |
| 3.3 Bilgi ve Beceriler | 20 |
| 3.4 Tutum ve Davranışlar | 20 |
| 4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME | 21 |

1. GİRİŞ

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4) 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 4) Ulusal Meslek Standardınının 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 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, sorumluluğundaki makineleri kontrol edilmesini, makinenin üretime hazırlanmasını, yarı mamul, araç, gereç ve ekipman hazırlanmasını sağlayan, ön terbiye işlemlerini yürüten, makinenin boşaltılmasını, makine ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlayan, üretim performansını/kalitesini kontrol eden ve mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürüterek operatörleri sevk ve idare eden nitelikli kişidir.

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4), ön terbiye süreçlerini, iş planı, kalite süreç ve ölçütlerine göre gerçekleştirir ve bu kapsamda teknik inisiyatif alır.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

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

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili 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

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4) 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 4) 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 durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4), 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 | İş organizasyonu yapmak | B.1 | Günlük iş organizasyonunu yapmak | B.1.1 | Amiri tarafından belirlenen üretim planına göre iş organizasyonunu yapar. |
| | | | | B.1.2 | Verilen talimatlara göre kendi iş programında revize eder. |
| | | | | B.1.3 | Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programının hazırlar. |
| | | B.2 | İş akışını planlamak | B.2.1 | Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapar. |
| | | | | B.2.2 | Operatörlerin makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar. |
| | | B.3 | Üretim planını hatlara dağıtmak | B.3.1 | Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde beslenmesini sağlar. |
| | | | | B.3.2 | Üretim planına göre malzemenin doğru hatta olmasını sağlar. |
| | | | | B.3.3 | Üretim çıktılarına göre verimliliğini takip eder. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| C | Sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini sağlamak | C.1 | Makinelerde kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak | C.2.1 | Makinelerdeki su, buhar, yağ, hava ve gaz kaçağı olup olmadığını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar. |
| | | | | C.2.2 | Makinelerde kaçak varsa makine bakım birimine bilgi verir. |
| | | C.2 | Makinelerin çalışmasının kontrol edilmesini sağlamak | C.2.1 | Bakım-onarım ve periyodik kontrol yapıldıktan sonra makinelerin belirlenen standart çalışma ayarlarının gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar. |
| | | | | C.2.2 | Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinelerin çalışmaması durumunda makine bakım birimi ile birlikte kontrol ederek aksaklığın giderilmesini sağlar. |
| | | | | C.2.3 | Üretim esnasında astları tarafından çözülemeyen aksaklıklara yetkisi dahilinde müdahale eder. |
| | | | | C.2.4 | Yetkisi dahilinde olmayan aksaklıklarda, gerekiyorsa makinenin durdurulmasını sağlayarak amirine bilgi verir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| D | Makinenin üretime hazırlanmasını sağlamak | D.1 | Makine ve çevresinin temizlenmesini sağlamak | D.1.1 | Makine ve çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder. |
| | | | | D.1.2 | Makine ve çevresinin temiz olmadığı durumda temizlenmesi sağlar. |
| | | D.2 | Suyu ve kimyasalın hazırlanmasını sağlamak (yakma, parti hazırlama makinesi hariç) | D.2.1 | Suyun iş emrinde belirtilen miktara göre makineye alınmasını sağlar. |
| | | | | D.2.2 | İş emrine göre istenilen kimyasalları ilave kabına alınmasını sağlar. |
| | | | | D.2.3 | Boya mutfağından gelen kimyasalın iş emrine göre doğruluğunu (toplam kimyasal miktarı) kontrol eder. |
| | | | | D.2.4 | Kontrol sonucunda uygunsuz bir durumla karşılaşırsa yetkisi dahilinde müdahale eder. |
| | | | | D.2.5 | Kimyasal tanklarının kontrolünü yaparak azalan kimyasalların ilavesinin yapılmasını sağlar. |
| | | D.3 | Ön terbiye işlemleri iş akış programını hazırlamak | D.3.1 | İş emrine göre makine iş akış programını hazırlar. |
| | | | | D.3.2 | Hazırlanan iş akış programlarını makineye yükler. |
| | | | | D.3.3 | İşlenen ürünlerdeki hatalara göre iş akış programını revize eder. |
| | | D.4 | Makineden ilgili programın seçilmesini sağlamak | D.4.1 | Makineden seçilen programın iş emrine uygunluğunu kontrol eder. |
| | | | | D.4.2 | Kontrol sonucu uygun olmayan program ayarlarını iş emrine göre düzeltir. |
| | | | | D.4.3 | Makinenin düzgün çalışması için çalışma ayarlarını yapar. |
| | | | | D.4.3 | Program içerisindeki sıcaklık, basınç, geçiş hızı, gerginlik ve silindir baskı değerlerini iş emrine göre ayarlanmasını sağlar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| E | Yarı mamul, araç, gereç ve ekipman hazırlanmasını sağlamak | E.1 | Yarı mamul ve malzemelerin hazırlanmasını sağlamak | E.1.1 | İş emrine göre kullanılması gereken malzemelerin hazırlanmasını sağlar. |
| | | | | E.1.2 | Yarı mamulün ön terbiye işlemlerine uygunluğunu elle ve gözle kontrol eder. |
| | | | | E.1.3 | Yarı mamul taşıma aracını makineye uygun pozisyonda çevresine zarar vermeyecek şekilde yerleştirildiğini kontrol eder. |
| | | | | E.1.4 | Yerleştirilen yarı mamul taşıma aracını, hareket etmesini engelleyecek şekilde sabitlendiğini kontrol eder. |
| | | | | E.1.5 | Yarı mamulün işlem öncesi boyutsal özelliklerini (karışım, toplam miktar, kumaş eni ve benzeri) kontrol eder. |
| | | | | E.1.6 | Yarı mamulün kılavuza/bir önceki partiye dikilmesini kontrol eder. |
| | | | | E.1.7 | Kontrol sonucu tespit ettiği veya astları tarafından kendisine iletilen uygun olmayan yarı mamulü amirine bildirir. |
| | | E.2 | Araç, gereç ve ekipman hazırlanmasını sağlamak | E.2.1 | İş emrine göre üretimi aksatmayacak sayıda araç, gereç ve ekipmanın hazırlanmasını sağlar |
| | | | | E.2.2 | Tespit ettiği veya astları tarafından kendisine iletilen uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanı amirine bildirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|---------------------------------------|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| F | Ön terbiye işlemlerini yürütmek (devam ediyor) | F.1 | Makinelerin çalıştırılmasını sağlamak | F.1.1 | Makinelerin etrafını, İSG yönünden kontrol ederek programın başlatılmasını sağlar. |
| | | | | F.1.2 | Operatör tarafından iş emrine göre makinelere girilen programın doğruluğunu kontrol eder. |
| | | | | F.1.3 | Kontrol sonucu uygun olmayan program ayarlarını iş emrine göre düzeltir. |
| | | | | F.1.4 | Makinelerin düzgün çalışmaları için çalışma ayarlarını iş emrine göre yapar. |
| | | F.2 | Fiziksel kontrolleri yapmak | F.2.1 | İşlemler sonrasında el ile mukavemet kontrolünü yapar. |
| | | | | F.2.2 | İşlemler sonrasında el ile tutum kontrolünü iş emrine göre yapar. |
| | | | | F.2.3 | Yakma işlemi sonrasında göz ile kumaş yüzeyindeki havların uzaklaşıp uzaklaşmadığının kontrolünü yapar. |
| | | | | F.2.4 | Kumaşların üzerinde kırık izi olup olmadığını göz ile kontrol eder. |
| | | | | F.2.5 | Ağartma işlemi sonrasında yarı mamulün iş emrine göre gözle beyazlık kontrolünü yapar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---------------------------------|----------|---|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Kod | Adı | Kod |
| F | Ön terbiye işlemlerini yürütmek | F.3 | Kimyasal kontrolleri yapmak (yakma, parti hazırlama makinesi hariç) | F.3.1 | İş emrinde belirtilen flotte miktarına (pick-up) uygun olarak su ve kimyasal verilmesini sağlar. |
| | | | | F.3.2 | Banyo pH değerlerinin iş emrine göre kontrolünü yapar. |
| | | | | F.3.3 | Ağartma işleminde banyonun iş emrine göre peroksit kontrolünün yapılmasını sağlar. |
| | | | | F.3.4 | Titrasyon sonucunda banyodaki hidrojen peroksit miktarında farklılık varsa müdahale eder. |
| | | | | F.3.5 | Merserizasyon işleminde banyodaki kostik değerlerinin iş emrine göre kontrol edilmesini sağlar. |
| | | | | F.3.6 | Haşıl sökme işleminde materyalin haşıl kontrolünün iş emrine göre yapılmasını sağlar. |
| | | | | F.3.7 | Karbonizasyon işleminde banyodaki sülfirik asit kontrolünün iş emrine göre yapılmasını sağlar. |
| | | F.4 | Kimyasal ve fiziksel kontroller sonucunda düzeltici faaliyet yapmak | F.4.1 | Astları tarafından kendisine iletilen kontrol sonuçlarına göre gerekiyorsa düzeltici faaliyet başlatır. |
| | | | | F.4.2 | Yakma efektinin belirtilen nitelikte olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahaleyi yapar. |
| | | | | F.4.3 | pH değerinin iş emrinde belirtilen aralıkta olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahaleyi yapar. |
| | | | | F.4.4 | Kostik değerinin iş emrinde belirtilen aralıkta olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahaleyi yapar. |
| | | | | F.4.5 | Haşılın iş emrinde belirtilen miktarda sökülmemesi durumunda, gerekli düzeltici müdahaleyi yapar. |
| | | | | F.4.6 | Sülfirik asit değerinin iş emrinde belirtilen aralıkta olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahaleyi yapar. |
| | | | | F.4.7 | Yetkisi dahilinde olmayan konularda amirinden aldığı talimatları uygular. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|--|----------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| G | Üretim sonrası işlemlerin yapılmasını sağlamak | G.1 | Makinenin boşaltılmasını sağlamak | G.1.1 | Yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca (dok veya araba) yüklenmesini takip eder. |
| | | | | G.1.2 | Ön terbiye işlemi yapılmış yarı mamulün bir sonraki işleme sevk edilmesini sağlar. |
| | | | | G.1.3 | Makinenin talimatlara uygun şekilde kapatılmasını sağlar. |
| | | G.2 | Makine ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlamak | G.2.1 | Makineleri kimyasal maddeler kalmayacak şekilde temizlenmesi sağlar. |
| | | | | G.2.2 | Kapların (otomasyon sistemi hariç) kimyasal maddeler kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|------------|--|-------------------|--|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| H | Üretimin performansını/kalitesini kontrol etmek | H.1 | Makine üretim performansını kontrol etmek | H.1.1 | Günlük üretim raporuna göre üretim miktarını kontrol eder. |
| | | | | H.1.2 | Günlük üretim raporundan hatalı üretim miktarına göre üretim performansını kontrol eder. |
| | | | | H.1.3 | Günlük üretim raporundan makine duruş süresini takip eder. |
| | | | | H.1.4 | Günlük üretim raporundan aynı partiden üretim yapan makinelerin üretim miktarlarını karşılaştırır. |
| | | H.2 | Operatörlerin performansını kontrol etmek | H.2.1 | Günlük üretim raporundan aynı makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır. |
| | | | | H.2.2 | Vardiya üretim raporlarını karşılaştırır. |
| | | | | H.2.3 | Operatörlerin çalışmalarını makine başında izleyerek performansını takip eder. |
| | | H.3 | Üretim performansı kontrolleri sonucunda düzeltici faaliyet yapmak | H.3.1 | Kontroller sonucunda performans düşüklüğüne neden olan etmenlere yetkisi dahilinde müdahale eder. |
| | | | | H.3.2 | Yetkisi dahilinde olmayan sebepleri amirine bildirir. |

| Görevler | | İşlemler | | Başarım Ölçütleri | |
|----------|---|----------|--|-------------------|---|
| Kod | Adı | Kod | Adı | Kod | Açıklama |
| I | Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak | I.1 | Bireysel mesleki gelişimi hakkında çalışmalar yapmak | I.1.1 | Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler. |
| | | | | I.1.2 | Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır. |
| | | | | I.1.3 | Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder. |
| | | | | I.1.4 | Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular. |
| | | I.2 | Birlikte çalıştığı kişilerin mesleki gelişimine katkı sağlamak | I.2.1 | İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır. |
| | | | | I.2.2 | Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır. |
| | | | | I.2.3 | Astlarının mesleki gelişim ihtiyaçlarına yönelik konularda ilgili birime geri bildirimde bulunur. |

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. Numune alma, değerlendirme bilgi ve becerisi
11. Ön terbiye bilgisi
12. Ön terbiye işlemlerindeki makineleri kullanma becerisi
13. Raporlama bilgisi
14. Sorumluluğundaki makinelerin çalışma ayarlarını yapma bilgi ve becerisi
15. Temel düzeyde matematik bilgisi
16. Temel düzeyde tekstil kimya bilgisi
17. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
18. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi

3.4 Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
2. Çalışma ortamında iş disiplini sağlamada doğru, etkili tutum ve davranışlara sahip olmak
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
7. Değişime açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
9. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
10. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumlulukları zamanında yerine getirmek
11. İş disiplini sağlamada etkili davranış ve tutumlara sahip olmak
12. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
13. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
14. Kalite kurallarını benimsemek
15. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
16. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
17. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
18. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
19. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
20. Sürekli iyileştirme faaliyetlerine katılmak ve astlarını teşvik etmek
21. Yenilikçi olmak ve mesleki gelişimlere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Ön Terbiye Operatörü (Seviye 4), 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.