



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**BOYAMA OPERATÖRÜ**

**SEVİYE 4**

**REFERANS KODU / 10UMS0071-4**

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

<b>Meslek:</b>	<b>BOYAMA OPERATÖRÜ</b>
<b>Seviye:</b>	<b>4<sup>I</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>10UMS0071-4</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>I</sup> 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,

**BOBİN:** Bobin boyama işlemi için ipliklerin sarıldığı delikli bobinleri ve bu bobinlerin iplik sarıldıktan sonraki iplikli halini,

**BOYAMA KAZANI:** Boyama makinelerinde ürünün ve flottenin bulunduğu boyamanın gerçekleştiği bölümü,

**BOYAMA REÇETESİ:** Boya banyosunun içindeki maddelerin isimlerini ve niceliklerini, boyama yöntemi ve koşullarını belirten yazılı kısa bilgiyi,

**FİLTRE:** Parça ürünlerin ana kazandan, pompaya gitmesini engelleyen süzme tertibatını,

**HALAT SİSTEMİ:** Kumaşın halat (tüp) şeklinde boyanmasını,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İLAVE KABI (KAZANI):** Boyama makinesine aktarılmak üzere boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yeri,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**İŞ EMRİ (REFAKAT KARTI):** Ürünün temel özellikleri ile birlikte boyanacak ürüne uygulanacak işlemlerin sırasıyla belirtildiği çizelgeyi,

**KAP:** Boyarmadde ve kimyasalların içine konulduğu dereceli kabı,

**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,

**NUMUNE:** Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir örneğini,

**PARÇA:** Boyanacak hazır giyim ürününü,

**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,

**TOPS:** Taranmış elyaf bantları,

**TOPS/BOBİN TAŞIYICISI:** Bobinleri/topsları makinelere taşıyabilmek için kullanılan aracı 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 ilgili 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>20</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler .....</b>	<b>21</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar .....</b>	<b>21</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>22</b>

## 1. GİRİŞ

Boyama 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.

Boyama Operatörü (Seviye 4) 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

Boyama 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, hazırlanan çözeltilerin boyama makinelerine ilave edilmesini sağlayan, boyama 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.

Boyama Operatörü (Seviye 4), boyama işlemleri 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

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

### 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Boyama Operatörü (Seviye 4) belirli nem ve sıcaklık değerlerinin olduğu, kapalı fabrika ortamlarında, ıslak ve kaygan zeminde, çalışma süresi boyunca çoğunlukla hareket halinde, el ve göz koordinasyonu ile vardiyalı olarak ayakta çalışır.

Boyama 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 durumlar için işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

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

Boyama 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 (KKD) 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 tasarruflu ve verimli kullanımını için gerekli görevleri yapar.
				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 programını yapar.
				B.1.2	Verilen talimatlara göre kendi iş programında revize yapar.
				B.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programını 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	Üretimi 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	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	C.1.1	Makinedeki su, buhar, yağ ve hava kaçağı olup olmadığını makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				C.1.2	Makinede kaçak varsa makine bakım birimine bilgi verir.
		C.2	Makinenin çalışmasını kontrol etmek	C.2.1	Bakım-onarım ve periyodik kontrol yapıldıktan sonra makinenin belirlenen standart çalışma ayarlarını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				C.2.2	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin 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 makineyi 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 pompa filtrelerinin, makine ve çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder.
				D.1.2	Makine pompa filtrelerinin, makine ve çevresinin temiz olmadığı durumda temizlenmesini sağlar.
		D.2	Boyama reçetesine göre banyonun hazırlanmasını sağlamak	D.2.1	Hazırlanmış olan su, boyarmadde ve kimyasalın (banyonun) reçeteye uygun olup olmadığını kontrol eder.
				D.2.2	Boya ve kimyasal çözeltilerin miktarının boyama reçeteye uygun olup olmadığını kontrol eder.
				D.2.3	Kontrol sonucunda uygunsuz bir durumla karşılaşırsa yetkisi dahilinde müdahale eder.
		D.3	Boyama 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 üründeki hatalara göre iş akış programını revize eder.
		D.4	Makineden ilgili programın seçilmesini sağlamak	D.4.1	Makineden seçilen programın boyama reçetesine uygunluğunu kontrol eder.
				D.4.2	Program içerisindeki sıcaklık, basınç, geçiş hızı, gerginlik ve silindir baskı değerlerinin boyama reçetesine göre ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol eder.
				D.4.3	Uygun olmaması halinde program içerisindeki sıcaklık, basınç, geçiş hızı, gerginlik ve silindir baskı değerlerinin boyama reçetesine 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	Boyama reçetesinde istenen malzemelerin hazırlanmasını sağlar.
				E.1.2	İş emrine göre yarı mamulü, üretim planına uygun olarak makinenin önüne getirilmesini sağlar.
				E.1.3	İş emrine göre makinenin önüne getirilen yarı mamulün özelliklerini ve doğruluğunu (karışım, toplam miktar, kumaş eni ve benzeri) kontrol eder.
				E.1.4	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	Araç, gereç ve ekipmanların hazırlanması esnasında tespit ettiği uygun olmayan araç, gereç ve ekipman yetkisi dâhilinde uygun olan ile değiştirir.
				E.2.3	Değiştirilmesi yetkisi dahilinde olmayan araç, gereç ve ekipmanları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hazırlanan çözeltilerin boyama makinelerine ilave edilmesini sağlamak	F.1	Çözeltinin boyama makinesine sevkini sağlamak	F.1.1	Boyarmadde ve kimyasal maddelerin ilave kazanına reçetede belirtilen miktarda eklenmesini sağlar.
				F.1.2	Makineden sinyal geldiğinde boya ve kimyasal çözeltileri, reçete değerlerine göre ilave kazanından boyama kazanına sevkini sağlar.
		F.2	Boyama makinesinin, ilave kazanının ve çevresinin temizlenmesini sağlamak	F.2.1	Boyama makinelerini, ilave kaplarını ve çevresini kimyasal maddeler kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar.
				F.2.2	İş bitiminde ve parti değişiminde, boyama makinelerinin ve ilave kazanının temizlenmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Boyama işlemlerini yürütmek (devam ediyor)	G.1	Yarı mamulün makineye yerleştirilmesini sağlamak	G.1.1	İşlenecek ürünün (yeni partinin), üretim planına uygun olarak makinenin önüne getirilmesi için gerekli talimatları verir.
				G.1.2	Yarı mamulün uygun aparatlar (dikiş makinesi, kafes, taşıyıcı) kullanarak boyama makinesine yerleştirilmesini sağlar.
		G.2	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	G.2.1	Makinelerin düzgün çalışmaları için çalışma ayarlarını yapar.
				G.2.2	Makineyi çalıştırmadan önce program ayarlarının doğruluğunun kontrol eder.
				G.2.3	Kontrol sonucu uygun olmayan program ayarlarını iş emrine göre düzeltir.
				G.2.4	Makineni malzeme akışı düzgün olacak şekilde çalıştırılmasını sağlar.
				G.2.5	Boya ve kimyasal çözeltileri boyama reçetesinde tanımlanan sıraya göre ilave edilmesini sağlar.
		G.3	Kimyasal kontrolleri yapmak	G.3.1	Banyo pH değerlerinin iş emrine göre kontrolünü yapar.
				G.3.2	Banyo suyu renk kontrolünün boyama reçetesine göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Boyama işlemlerini yürütmek	G.4	Fiziksel kontrolleri yapmak	G.4.1	Yarı mamulde abraj, kırık ve benzeri olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.
				G.4.2	Boyama sonucunda boyama reçetesine göre uygun renk elde edilip edilmediğini kontrol eder.
				G.4.3	Amirinden aldığı talimatlara göre eğer gerekiyorsa belirlenen miktarda boya ilavesi yapılmasını sağlar.
		G.5	Kimyasal ve fiziksel kontroller sonucunda düzeltici faaliyet yapmak	G.5.1	Astları tarafından kendisine iletilen kontrol sonuçlarına göre gerekiyorsa düzeltici faaliyet başlatır.
				G.5.2	pH değerinin iş emrinde belirtilen aralıkta olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahalede bulunur.
				G.5.3	Banyo suyu renginin prosese göre belirlenen aralıkta olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahalede bulunur.
				G.5.4	Yetkisi dahilinde olmayan konularda amirinden aldığı talimatları uygular.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Üretim sonrası işlemlerin yapılmasını sağlamak	H.1	Makinelerin boşaltılmasını sağlamak	H.1.1	Yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca (dok veya araba) yüklenmesini takip eder.
				H.1.2	Boyanmış yarı mamulün bir sonraki işleme sevk edilmesini sağlar.
				H.1.3	Makinenin talimatlara uygun şekilde kapatılmasını sağlar.
		H.2	Makine ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlamak	H.2.1	Makineleri kimyasal (mekanik apre makineleri hariç) ve yabancı maddeler kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar.
				H.2.2	Kapları (otomasyon sistemi hariç) kimyasal maddeler kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar.

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

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

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Beher
2. Bobin boyama makinesi
3. Boyama kabı
4. Caraskal
5. Çile boyama makinesi
6. Çubuk
7. Dok
8. Elyaf tops boyama makinesi
9. Filtre
10. Hassas terazi
11. İğne
12. İlave kabı
13. İndigo boyama makinesi
14. İplik
15. Jet boyama makinesi
16. Jigger boyama makinesi
17. Kanca
18. Kantar
19. Kılavuz bezi
20. Kişisel koruyucu donanım
21. Kova
22. Makas
23. Mıknatıs
24. Mikser
25. Numune alma aparatı
26. Pad batch makinesi
27. Pad steam makinesi
28. Parça boyama makinesi
29. pH kağıdı
30. pH metre
31. Pipet
32. Poşet
33. Taşıma arabası
34. Taşıyıcı araç
35. Tops/bobin taşıyıcısı

### 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. Boyama işlemlerindeki makineleri kullanma becerisi
6. Boyama işlemleri makineleri ayar becerisi
7. Çalıştığı sektör ile ilgili mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
8. Ekip içinde çalışma becerisi
9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kalite kontrol bilgisi
12. Raporlama becerisi
13. Renk bilgisi
14. Spektrofotometre kullanma bilgisi
15. Tekstil boyama bilgisi
16. Temel düzeyde matematik bilgisi
17. Temel düzeyde tekstil kimya bilgisi
18. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
19. 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**

Boyama 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.