



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**BİTİM İŞLEMLERİ OPERATÖRÜ**  
**SEVİYE 4**

**REFERANS KODU / 10UMS0075-4**

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

<b>Meslek:</b>	<b>BİTİM İŞLEMLERİ OPERATÖRÜ</b>
<b>Seviye:</b>	<b>4<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>10UMS0075-4</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>1</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,

**ABRAJ:** Düzgün olmayan boyama,

**BİTİM İŞLEMİ:** Tekstil mamullerinin beyazlatma ve renklendirme hariç görünümünü, tutumunu ve kullanma özelliklerini geliştirmek için yapılan kimyasal ve mekanik işlemleri,

**DOK:** Kumaşın sarılması için kullanılan silindiri,

**FULARD:** Terbiye işlem flottesı emdirme ve sıkma birimi,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**İŞ EMRİ KARTI (REFAKAT KARTI):** Tekstil mamulüne uygulanacak işlemler ile ilgili bilgileri içeren mamule iliştilirilmiş kartı,

**KAPLAMA:** Kumaşın fonksiyonel özelliklerini değiştirmek üzere kaplama patının (polimerinin) çeşitli kaplama yöntemleri ile kumaş yüzeyine aktarılmasını,

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

**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,

**MEKANİK (KURU) APRE:** Kuru bitim makinelerinde uygulanan fiziksel işlemleri,

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

**PAT:** Boyarmadde ve/veya kimyasaldan oluşan kıvamlı karışımı,

**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,

**SANTRİFÜJ:** Islak çıkan ürünlerin üzerinden fazla suyun mekaniksel olarak santrifuj tipi sıkma makinelerinde uzaklaştırılması işlemini,

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

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>19</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler .....</b>	<b>20</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar .....</b>	<b>20</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>20</b>

## 1. GİRİŞ

Bitim İşlemleri 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.

Bitim İşlemleri 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

Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini, makinenin üretime hazırlanmasını, yarı mamul, araç, gereç ve ekipman hazırlanmasını sağlayan, bitim 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.

Bitim İşlemleri Operatörü (Seviye 4), bitim 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

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

### 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Bitim İşlemleri 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.

Bitim İşlemleri 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 ve buna bağlı yaralanmalar görülebilir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma 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 donanım kullanarak çalışır.

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

Bitim İşlemleri 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 kullanımı 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>B</b>	İş organizasyonu yapmak	<b>B.1</b>	Günlük iş planı yapmak	<b>B.1.1</b>	Amiri tarafından belirlenen üretim planına göre iş programını yapar.
				<b>B.1.2</b>	Talimatlara göre kendi iş planını revize eder.
				<b>B.1.3</b>	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu, günlük çalışma programı hazırlar.
		<b>B.2</b>	İş akışını planlamak	<b>B.2.1</b>	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapar.
				<b>B.2.2</b>	Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde organizasyonunu sağlar.

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, hava ve gaz kaçağı olup olmadığını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				C.1.2	Makinede kaçak varsa ilgili birime bilgi verir.
		C.2	Makinenin çalışmasını kontrol etmek	C.2.1	Bakım-onarım ve periyodik kontrol sonrası makinenin belirlenen standart çalışma ayarlarının gözle ve makine kumanda ekranından kontrol edilmesini sağlar.
				C.2.2	Bakım-onarım sonrası makinenin çalışmaması durumunda makine bakım birimi ile birlikte kontrol ederek aksaklığın giderilmesini sağlar.
				C.2.3	Üretim esnasında astaticları 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 ve çevresinin temiz olup olmadığını kontrol eder.
				D.1.2	Makine ve çevresinin temiz olmadığı durumda temizlenmesini sağlar.
		D.2	Suyun ve kimyasalların hazırlanmasını sağlamak (mekanik apre makineleri hariç)	D.2.1	İş emrine göre istenilen kimyasalların ilave kaba alınmasını sağlar.
				D.2.2	Suyun iş emrinde belirtilen miktara göre makineye alınmasını sağlar.
		D.3	Bitim 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 iş emrine uygunluğunu kontrol eder.
				D.4.2	Kontrol sonucu makinenin düzgün çalışması için çalışma ayarlarını yapar.
				D.4.3	Program içerisindeki sıcaklık, basınç, geçiş hızı, gerginlik ve silindir baskı değerlerinin 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 bitim işlemlerine uygunluğunu elle ve gözle kontrol eder.
				E.1.3	Yarı mamul taşıma aracının 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 asları 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 asları tarafından kendisine iletilen uygun olmayan araç, gereç ve ekipmanı amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Bitim işlemlerini yürütmek (devamı var)	F.1	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	F.1.1	Makine etrafının İSG yönünden kontrol ettirerek programın başlatılmasını sağlar.
				F.1.2	Malzeme akışı düzgün olacak şekilde makinenin çalıştırılmasını sağlar.
		F.2	Kimyasal kontrolleri yapmak	F.2.1	İş emrinde belirtilen flote miktarına (pick-up) uygun olarak su ve kimyasal verilmesini sağlar.
				F.2.2	Banyo pH (mekanik apre hariç) değerlerinin iş emrine göre kontrolünü yapar.
				F.2.3	İş emrine göre fular seviye (mekanik apre hariç) kontrolünün yapılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Bitim işlemlerini yürütmek	F.3	Fiziksel kontrolleri yapmak	F.3.1	Yarı mamulde abraj, kırık ve benzeri olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.
				F.3.2	Bitim işlemi sonucunda iş emrine uygun renk ve efekt elde edilip edilmediğini kontrol eder.
				F.3.3	İşlemler sonrasında el ile mukavemet kontrolü yapar.
				F.3.4	İşlemler sonrasında el ile tutum kontrolü yapar.
				F.3.5	Yarı mamulün ağırlığını ve boyutsal özelliklerinin ölçülmesini sağlar.
		F.4	Kimyasal ve fiziksel kontroller sonucunda düzeltici faaliyet yapmak	F.4.1	Kontrol sonucu tespit ettiği veya astları tarafından kendisine iletilen kontrol sonuçlarına göre gerekiyorsa düzeltici faaliyet başlatır.
				F.4.2	pH değerinin iş emrinde belirtilen aralıkta olmaması durumunda, gerekli düzeltici müdahalede bulunur.
				F.4.3	Fular seviyesinin belirtilen seviyede olmaması durumunda, flotte miktar ayarını yapar.
				F.4.4	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	Makinelerin boşaltılmasını sağlamak	G.1.1	Yarı mamulü zarar görmeyecek şekilde taşıyıcı araca (dok veya araba) yüklenmesini takip eder.
				G.1.2	Bitim işlemi yapılmış yarı mamulün bir sonraki işleme sevk edilmesini sağlar.
				G.1.3	Makinenin talimatlara uygun şekilde kapatılmasını sağlar.
		G.2	Üretim sonrası makine ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlamak	G.2.1	Makinelerin kimyasal (mekanik apre makineleri hariç) ve yabancı maddeler kalmayacak şekilde temizlenmesini 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	Üretim sürecinin performansını 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	Operatör 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. Balon sıkma makinesi
2. Dekatür makinesi
3. Dikiş makinesi
4. Dinkleme makinesi
5. Dok
6. Eldiven
7. Fikse makinesi
8. Fulard
9. Gergisiz kurutma makinesi
10. Halat açma / Tüp kesme makinesi
11. Hassas terazi
12. İğne
13. İplik
14. Kalandır
15. Kaplama makinesi
16. Kılavuz bezi
17. Kimyasal kapları
18. Kişisel koruyucu donanım
19. Kurutma makineleri
20. Lisa makinesi
21. Makas
22. Metre
23. Numune alma aparatı
24. pH kağıdı
25. pH metre
26. Sanfor cetveli
27. Sanfor makinesi
28. Santrifüj makinesi
29. Serbest kurutma makinesi
30. Şardon makinesi
31. Tank
32. Taşıyıcı araba
33. Terbiye tankı
34. Tıraşlama makinesi
35. Transpalet
36. Tumbler
37. Yıkama makinesi
38. Zımpara makinesi

### 3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Bitim işlemleri makineleri kullanma becerisi
6. Bitim işlemleri makineleri ayar becerisi
7. Çalıştığı sektör ile ilgili mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
8. Ekip içinde çalışma ve ekibi yönetme becerisi
9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kalite kontrol bilgisi
12. Numune alma, değerlendirme bilgi ve becerisi
13. Raporlama becerisi
14. Renk bilgisi
15. Tekstil bitim işlemleri bilgisi
16. Temel düzeyde matematik bilgisi
17. Temel düzeyde tekstil kimya bilgisi
18. Temel düzeyde tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
19. Temel ilk yardım bilgisi

### 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**

Bitim İşlemleri 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 Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.