



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**DOKUMA SORUMLUSU (SEVİYE 5)**

**REFERANS KODU / 11UMS0142-5**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 8.12.2019-30972**

<b>Meslek:</b>	<b>DOKUMA SORUMLUSU</b>
<b>Seviye:</b>	<b>5<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>11UMS0142-5</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>17.05.2011 Tarih ve 2011/35 Sayılı Karar Rev.01: 09.10.2019 Tarih ve 2019/127 Sayılı Karar</b>
<b>Resmî Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>7.6.2011 - 27957 (Mükerrer) Rev.01: 8.12.2019-30972</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>01</b>

<sup>1</sup>Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) 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,

**ACİL DURUM PLANI:** İşyerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

**AĞIZLIK AÇMA:** Atkı ipliğinin atılabilmesi için örgü raporuna göre, çözgü ipliklerinin bir kısmının alt bir kısmının üst pozisyona getirilerek aralarında boşluk oluşturulması işlemi,

**ATKI İPLİĞİ:** Kumaşın eni yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

**BOBİN:** Üzerine belirli bir miktar iplik sarılmış patronu (konik veya silindirik),

**CAĞLIK (KAFES):** Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

**ÇAPRAZ ALMA:** Çözgü çözülmesi sırasında ve çözgü çözülmesinden sonraki işlemlerde (tahar, düğüm) ipliklerin sırasını takip edebilmek için yapılan işlemi,

**ÇAPRAZ ÇUBUĞU:** Çözgü çekme ve haşılama işlemleri sırasında ipliklerin birbirine yapışmamasını sağlamak üzere yerleştirilmiş metal çubukları,

**ÇAPRAZ HATASI:** Levent ile lamel arası ipliklerin paralel geçmemesini,

**ÇERÇEVE:** Gücü tellerini taşıyan aparatı,

**ÇİLE (BANT / KALBA):** Belirli uzunluk, renk, sayı ve rapora bağlı olarak oluşturulan iplik demetini,

**ÇÖZGÜ (ÇÖZGÜ İPLİĞİ):** Kumaşın boyu yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

**ÇÖZGÜ ÇÖZME (ÇÖZGÜ ÇEKME):** Çözgü ipliklerinin levente sarılmasını,

**DOKUMA:** Çözgü ve atkı ipliklerinin dokuma raporuna uygun olarak dik açı yapacak şekilde kesişmelerinden oluşan tekstil ürününün imalini,

**DOKUMA RAPORU:** Atkı ve çözgü ipliklerinin birbirlerine göre konumunu belirten şemayı,

**EN AYARI:** Dokunacak kumaş eninin belirlenmesini,

**GÜCÜ:** Çözgü ipliklerinin tek tek içinden geçirildiği, çerçeve veya jakara bağlantı yapılan çelik telleri,

**HALAT AÇMA:** İplik demetlerinin birbirlerinden ayrılmasını,

**HAŞIL:** Çözgü ipliklerine dokuma sırasındaki aşınma ve kopma dayanımını arttırmak ve ipliğin tüylerini kendi üzerine yapıştırmak üzere uygulanan kimyasal malzemeyi,

**HAŞILLAMA:** Çözgü ipliklerine dokuma sırasındaki aşınma ve kopma dayanımını arttırmak ve ipliğin tüylerini kendi üzerine yapıştırmak üzere haşıl uygulama işlemi,

**HAŞIL ÇAPRAZI (MASTAR):** İpliklerin birbirine yapışmasına engel olmak amacıyla; konik çözgü için çözme (çekme) esnasında; seri çözgü için haşılama işlemi başlangıcında, iplik tabakaları arasına atılan kılavuz ipliğini,

**HAŞIL REÇETESİ:** Haşılı oluşturan malzemeleri ve miktarlarını tanımlayan listeyi,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İPLİK AKTARMA:** Bobinden bobine ipliğin sarılmasını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**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,

**KÖPRÜ AYARI:** Dokuma işlemine uygun olarak çözümlü ipliklerinin gerginliğini belirli limitler arasında tutmaya ve kumaş kalitesini eniyilemeye yarayan ayarı,

**LAMEL TESTERESİ:** Üzerinde lamellerin bulunduğu metal çubukları,

**LAMEL:** Çözgü ipliği koptuğu zaman dokuma makinesini durduran metal parçayı,

**LENO:** Döner gücü kullanılarak yapılan kumaş kenar kilit örgüsünü,

**LEVENT:** Çözgü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki tarafı kapaklı silindirik makarayı,

**MAKARA:** Üzerine iplik sarılan silindiri,

**PARTİ NUMARASI:** Bütün özellikleri aynı olan ve tek seferde üretilen ürünlerin fabrika içinde sahip olduğu numarayı,

**PARTİ:** Aynı özelliklere sahip ve aynı zamanda üretilmiş malzeme grubunu,

**PATRON (KONİK veya SİLİNDİRİK):** İpliklerin üzerine sarıldığı elemanı,

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

**REFAKAT KARTI:** Ürünün temel özellikleri ile birlikte dokunacak ürüne uygulanacak işlemlerin sırasıyla belirtildiği çizelgeyi,

**RENK RAPORU:** Farklı renkteki atkı ve çözgü ipliklerinin birbirlerine göre konumunu belirten şemayı,

**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,

**TAHAR:** Çözgü ipliklerinin örgü raporuna göre lamel, gücü telleri ve tarak dişlerinden geçirilmesi işlemini,

**TAMBUR:** Konik çözgü makinesinde çilelerin levente aktarılmadan önce üzerine sarıldığı silindiri,

**TANSİYON KILAVUZU:** İpliklerin uygun gerginlikte sevkini sağlayan rehberi,

**TARAK:** Çözü ipliklerinin içinden geçirildiği, kumaşın enini, çözgü sıklığını belirleyen ve atılan her atık ipliğini kumaş oluşum çizgisine doğru sıkıştıran aparatı,

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

**TELEF:** Üretim sırasında açığa çıkan atık ipliği ve döküntüyü,

**TEZGÂH:** Dokuma makinesini,

**TIĞ (İĞNE, ÇEKECEK):** Lamel, gücü ve taraktan çözgü ipliklerini geçirmeye yarayan aparatı,

**UÇUNTU:** Üretim sırasında ortaya çıkan lif parçalarını,

**ÜRETİM PLANI:** Üretimde kullanılacak malzeme, makine ve ilgili parametreleri ile yöntemlerin belirtildiği yazılı açıklamayı,

**VİSKOZİTE:** Akışkan üzerine uygulanan kaydırma kuvvetinin karşılaştığı sürtünme direncini, ifade eder.

## 1. GİRİŞ

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı, 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî 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.

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5) 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

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, üretim planına göre günlük iş planlaması yapan, iş planına ve çalışan elemanların yetkinliklerine göre görev dağılımı yapan, iş planının zamanında ve eksiksiz uygulanmasını takip eden, çözgü hazırlama, halat sarma, halat açma, haşılama ve tahar yapma, çözgü ipliği düğümleme ve kumaş dokuma süreçlerinde görev yapan operatörleri ve elemanları sevk ve idare eden, makine ve operatörlerin üretim performansını takip eden, makine çalışma ayarlarını yaptıran, operatörlerin yetkinliğinde olmayan makine ayarlarını yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 3122 (İmalat Süpervizörleri)

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

4857 sayılı İş Kanunu.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

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

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

11/9/2013 tarih ve 28762 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği.

Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan mevzuat hükümlerine uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

### 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

### 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5); çalışmalarını gürültülü, gün ışığı almayan (aydınlatılmış) bir ortamda ve ayakta gerçekleştirir. Çalışma ortamının uygun sıcaklık ve uygun izafi rutubette (%65± 2) sabit olması gerekir. Çalışma ortamında gürültü, aydınlatma, titreşim, toz, kimyasal maddeler ve kaygan zemin gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan riskler bulunmaktadır.

Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen

ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanılarak çalışılır.

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

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5), 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur ve 17 nci maddesi gereğince mesleki eğitime tabi tutulur ve bunu belgelerir.



### 3. MESLEK PROFİLİ

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve işe ait kalite gerekliliklerini uygulamak (devamı var)	A.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	İşyerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanarak çalışır.
				A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre KKD'leri talimatlarına uygun kullanarak çalışır.
				A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililer ile paylaşır.
				A.1.5	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.
				A.1.6	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyarak çalışır.
				A.1.7	İşyerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve işe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	A.2	Çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine karşı alınan önlemleri uygulayarak çalışır.
				A.2.2	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.3	Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
				A.2.4	Çalıştığı alanda ortaya çıkan çevresel atıkların ve dönüştürülebilir malzemelerin ayrımını yaparak doğru yere iletilmesini sağlar.
		A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				A.3.2	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini dokümanlardaki kriterlere göre denetler.
				A.3.3	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				A.3.4	Hata ve arıza gidermeyle ilgili yöntemleri uygular.
				A.3.5	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				A.3.6	Yaptığı çalışmaların işletme prosedürüne göre kaydını tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
<b>B</b>	İş organizasyonu yapmak	<b>B.1</b>	İş planlaması yapmak	<b>B.1.1</b>	Üretim planına göre günlük iş planlaması yapar.
				<b>B.1.2</b>	İş planına ve çalışan elemanların yetkinliklerine göre görev dağılımı yapar.
				<b>B.1.3</b>	İş planının zamanında ve eksiksiz uygulanmasını takip eder.
		<b>B.2</b>	İş süreçlerinin kayıt ve raporlarını tutmak	<b>B.2.1</b>	İşletme formlarını kullanarak iş süreçlerinin kayıt ve raporlarını tutar.
				<b>B.2.2</b>	Tutulan kayıt ve raporları üst yönetime bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kumaş üretim sürecini takip etmek(devamı var)	C.1	Bobinlerin çağlığa bağlanmasına destek vermek	C.1.1	Bobinlerin çağlığa, üretim planında belirtilen sıra ve renk raporuna göre sıralanmasına destek verir.
				C.1.2	Konik çözüğü makinesinde, ipliği sırasıyla çapraz ve toplama tarağından geçirerek tambura bağlanmasına destek verir.
				C.1.3	Seri çözüğü makinesinde, ipliklerin tarak dişleri arasından tek tek geçirilerek levente bağlanmasına destek verir.
		C.2	Seri çözüğü yapımını takip etmek	C.2.1	Seri çözüğüde, çözüğü leventlerinin eninin üretim planında istenen ölçüye göre ayarlanmasına destek verir.
				C.2.2	Seri çözüğü ipliklerinin eşit gerginlikte ve levent kapaklarına değmeyecek şekilde aktarılmasını takip eder.
		C.3	Konik çözüğü yapımını takip etmek	C.3.1	Çözüğü makinesinde açıklık ve üstüne binme olmayacak şekilde sarım yapılmasını takip eder.
				C.3.2	Konik/seri çözüğü leventlerinin eninin üretim planında belirtilen ölçüye göre ayarlanmasına destek verir.
				C.3.3	Konik çözüğü ipliklerinin eşit gerginlikte ve levent kapaklarına değmeyecek şekilde levente aktarılmasını takip eder.
		C.4	Halat sarma/açma işlemlerini takip etmek	C.4.1	Halat sarmada çözüğü leventinin sarım eninin üretim planında belirtilen ölçüye göre ayarlanmasına destek verir.
				C.4.2	Halat sarma makinesinde üretim planında belirtilen uzunluktaki çapraz iplikleri halata atarak halat formunda sarım yapılmasını takip eder.
				C.4.3	Halat açma makinesinde ipliklerin ayrılmasını sağlayan çapraz ipliklerini çıkartarak levente sarım yapar.
		C.5	Haşılama yapımını takip etmek	C.5.1	Partiye özel parametrelerin haşıl makinesine tanıtılmasına destek verir.
				C.5.2	Üretim planına göre ipliklerin birbirine yapışmadan haşılmasını takip ederek oluşan olumsuzlukları giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kumaş üretim sürecini takip etmek (devamı var)	C.6	Elle tahar yapımını takip etmek	C.6.1	Elle tahar için üretim planına uygun leventin, kapalı lamellerin, gücülerin ve tarağın belirlenmesine destek verir.
				C.6.2	Üretim planında belirtilen sayıdaki çerçeveye, yine üretim planında belirtilen sayıdaki gücüler ile kapalı lamellerin yerleştirilmesine destek verir.
				C.6.3	Leventten sırasıyla alınan ipliklerin, sırasıyla lamelden, gücüden ve taraktan talimata uygun şekilde geçirilerek çözgü ipliklerinin elle taharını takip ederek oluşan hataları giderir.
				C.6.4	Jakar diziliminin üretim planına uygun yapılmasını takip eder.
		C.7	Makine ile tahar yapımını takip etmek	C.7.1	Makine ile tahar için üretim planına uygun leventin, kapalı lamellerin, gücülerin ve tarağın belirlenmesine destek verir.
				C.7.2	Çözgü ipliğindeki çapraz, kopuk gibi hataların düzeltilerek çözgü sehpasına yerleştirilmesine destek verir.
				C.7.3	Üretim planında belirtilen sayıdaki çerçeve ve gücülerin, çerçeve sehpasına yerleştirilmesine destek verir.
				C.7.4	Üretim planına göre çözgü ipliğinin en ve gerginlik ayarını yapar.
				C.7.5	Kullanılacak lamel, gücü ve iğneleri çözgü sıklığı ve iplik niteliğine göre belirler.
				C.7.6	Çerçeve adedini, tarak numarasını, diştten geçecek tel adedini, tahar raporunu, renk raporunu, toplam çözgü tel sayısını, testere adedini, kenar raporunu ve kontrol duruş sıklığını makineye tanıtır.
				C.7.7	Makine ile tahar yapım sürecini takip ederek, tahar esnasında lamel tıkanıklığı, gücü sıkışması, çift alma ve iplik kopması gibi oluşan olumsuzlukları giderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kumaş üretim sürecini takip etmek (devamı var)	C.8	Çözgü ipliği düğümleme işlemlerini takip etmek	C.8.1	Düğüm sehпасındaki alt ve üst çözgü ipliklerinin gerginlik ayarını yapar.
				C.8.2	Düğüm makinesine takılacak iğneyi, düğümlenecek ipliğe uygun olarak belirler.
				C.8.3	Düğüm makinesinin düğümlenecek ipliğe göre ince ayarlarını yapar.
				C.8.4	Düğümleme sürecini üretim planına göre takip ederek oluşan düğümleme hatalarını giderir.
		C.9	Atkı iplik sarfiyatını takip etmek	C.9.1	Refakat kartında belirtilen bilgilere göre ihtiyaç olan atkı ipliği miktarını parti bazında hesaplar.
				C.9.2	Günlük iş programına göre atkı ipliği istek formu hazırlayarak ambardan talep eder.
				C.9.3	Üretim planına göre dokuma makinesinin yazı/ yalancı kenar makaralarını istek formu hazırlayarak ambardan talep eder.
				C.9.4	Üretim aksamayacak şekilde tip değişimlerinin zamanında gerçekleştirilmesini takip eder.
				C.9.5	Tezgâhta dokuma işlemi bittikten sonra çağlıkta kalan fazla bobinleri iplik numarasını, renk numarasını, parti numarası ve miktarını atkı iplik iade formuna kaydederek ambara teslim eder.
		C.10	Dokuma öncesi hazırlık yapmak	C.10.1	Üretim planında istenen hammadde (atkı ipliği, çözgü leventi), araç ve aletleri (tığ, parafin, makas ve benzeri) temin eder.
C.10.2	Üretim planına ve makinelerin özelliklerine göre makinelerin çalışma ayarlarını yapar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kumaş üretim sürecini takip etmek	C.11	Dokuma makinelerinin dokuma ayarlarını yapmak	C.11.1	Elektronik kontrollü dokuma makinelerinde refakat kartında yazan kumaş top uzunluğunu makineye tanıtır.
				C.11.2	Üretim planına ve makine özelliklerine göre atkı sıklık, atkı atma, ağızlık açma ayarlarını yapar.
				C.11.3	Üretim planına ve makine özelliklerine göre desen/örgü, çözgü uzunluğu, çözgü ve atkı tansiyon ayarlarını yapar.
				C.11.4	Makineyi belli bir deneme süresinde çalıştırdıktan sonra, kumaşın uygun kalitede olmasını sağlayacak ayarları yapar.
				C.11.5	Deneme çalışması tamamlanan makineyi, operatörüne çalışır vaziyette teslim eder.
		C.12	Dokuma sürecini takip etmek	C.12.1	Üretim planına göre kumaşın uygun kalitede dokunması için dokuma sürecini takip ederek kumaşta tespit edilen hatalara müdahale eder.
				C.12.2	Kumaşta tespit edilen hatalara göre ilgili makine ayarlarını düzeltir.
				C.12.3	Uzun süren veya sık tekrarlanan makine duruş arızalarını giderir.
		C.13	Ürün hatalarını tespit etmek	C.13.1	Üretimin her aşamasında oluşan ürün hatalarının kaynağını tespit eder.
				C.13.2	Ürün hatalarını gidermek için gerekli müdahaleyi yapar ve üst yönetime bildirir.
				C.13.3	Günlük arıza ve hataların işletme formlarını kullanarak kaydını tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Sorumluluğundaki makineleri takip etmek	D.1	Makinelerdeki arızaları takip etmek	D.1.1	Planlanan üretim miktarına ulaşamayan makinelerin sorunlarını tespit ederek soruna müdahale eder.
				D.1.2	Makinelerdeki arızaları(su, buhar, yağ, kimyasal madde, hava ve gaz kaçakları) takip ederek arızanın kaynağını tespit eder.
				D.1.3	Makinelerde yetkisi dahilinde olup da giderdiği arızalar ile gideremediği arızaları amirine bildirir.
				D.1.4	Üretim planına uygun olmayan makine ayarlarını revize ederek üretim planına uygun duruma getirir.
		D.2	Bakım-onarımı yapılan makineleri teslim almak	D.2.1	Yetkili olduğu makinelerin bakımları ile periyodik muayenelerini takip eder.
				D.2.2	Bakım onarımı yapılan makineyi, işletme prosedürüne uygun şekilde teslim alır.
				D.2.3	Standart çalışma ayarları talimata uygun olan makineleri bakım onarımdan teslim alır.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Üretim performansını takip etmek	E.1	Makine üretim performansını takip etmek	E.1.1	Makinenin performansını, üretim miktarına göre takip eder.
				E.1.2	Aynı makinelerin üretim, hata miktarlarını karşılaştırarak değerlendirir.
		E.2	Operatör performansını takip etmek	E.2.1	Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				E.2.2	Aynı üretim tipindeki vardiya farklılıklarını karşılaştırarak değerlendirir.
				E.2.3	Operatörün sorunlara müdahale etme sürelerini takip eder.

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

### 3.2.Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ana malzeme (çözgü leventi, atkı bobini)
2. Yardımcı malzeme (haşıl, yalancı kenar makarası/bobini, leno bobini, maskeleme bandı, naylon yapıştırıcı)
3. Araç (levent, bıçak, makas, cetvel, çözgü çekeceği, atkı çekeceği, patron, bilgisayar, kanca /kelepçe /yedek kılavuzu, fırça, tarak çekeceği, çapraz çubuğu, hava geçirgenliği ölçüm cihazı, iplik gerginlik ölçüm aparatı, katı madde oranı ölçer, viskozite ölçer, veri yükleme kartı, kişisel koruyucu donanım)
4. Parafin
5. Ekipman (çözgü makinesi, tahar makinesi, düğüm makinesi, dokuma makinesi, etiketleme makinesi, haşıl makinesi, yıkama makinesi, çağlık, çerçeve, tarak, gücü, lamel, lamel testeresi, çözgü sehpası, düğüm sehpası, çözgü takım arabası, tip bindirme aracı, taşıyıcı araç, stoklama askısı)
6. Temel el aletleri (anahtar takımı, pense, tork anahtarı, tornavida ve benzeri)

### 3.3.Bilgi ve Beceriler

1. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler hakkında bilgi
2. Astlarının mesleki gelişim ile ilgili eğitim ihtiyacını belirleme becerisi
3. Bakım onarımı yapılan makinelerin teslim işlemleri hakkında bilgi ve beceri
4. Bireysel mesleki gelişim hakkında bilgi
5. Birlikte çalıştığı kişilere mesleki deneyimlerini aktarma bilgi ve becerisi
6. Bobinlerin çağlığa bağlanmasında sorumluluğundaki işlemler hakkında bilgi ve beceri
7. Çevre koruma önlemleri hakkında bilgi
8. Çevre koruma önlemlerini uygulama becerisi
9. Çözgü ipliği düğümleme işlemleri hakkında bilgi
10. Çözgü ipliği düğümleme sürecini planlama ve uygulatma becerisi
11. Dokuma makinelerinde dokuma ayarlarını yapma becerisi
12. Dokuma makinelerinde yapılan dokuma ayarları hakkında bilgi
13. Dokuma öncesi hazırlıkları planlama ve uygulatma becerisi
14. Dokuma sürecinde atkı ipliği sarfiyatını takip ve temin etme becerisi
15. Dokuma sürecini planlama ve uygulatma becerisi
16. Elle tahar yapma işlemleri hakkında bilgi
17. Elle tahar yapma sürecini planlama ve uygulatma becerisi
18. Görev dağılımı yapma ve uygulatma becerisi
19. Halat açma/sarma işlemleri hakkında bilgi
20. Halat açma/sarma sürecini planlama ve uygulatma becerisi
21. Haşılama işlemleri hakkında bilgi
22. Haşılama sürecini planlama ve uygulatma becerisi
23. İSG talimatları hakkında bilgi
24. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama becerisi
25. İş programını oluşturma becerisi
26. İş programını oluşturma hakkında bilgi

27. İş süreçlerinde kayıt tutma, raporlama bilgi ve becerisi
28. Kalite gereklilikleri hakkında bilgi
29. Kalite gerekliliklerini uygulama becerisi
30. Kişisel koruyucu donanımlar ve kullanım koşulları hakkında bilgi
31. Kişisel koruyucu donanımları kullanma becerisi
32. Konik çözümlü işlemleri hakkında bilgi
33. Konik çözümlü yapma sürecini planlama ve uygulatma becerisi
34. Makine arızaları hakkında bilgi
35. Makinelerde meydana gelen arızalara yönelik yapılacak işlemler hakkında bilgi ve beceri
36. Makine ile tahar yapma işlemleri hakkında bilgi
37. Makine ile tahar yapma sürecini planlama ve uygulatma becerisi
38. Makine üretim performansını izleme becerisi
39. Makinelerdeki sarf malzemeleri hakkında bilgi
40. Makinelerdeki sarf malzemelerini temin etme becerisi
41. Makinelerin çalışırılıkları, bakım ve periyodik muayeneleri hakkında bilgi
42. Makinelerin standart çalışma ayarları hakkında bilgi
43. Operatör performansını izleme beceri
44. Seri çözümlü işlemleri hakkında bilgi
45. Seri çözümlü yapma sürecini planlama ve uygulatma becerisi
46. Ürün hataları hakkında bilgi
47. Ürün hatalarını tespit etme ve hata giderme beceresi

### **3.4.Tutum ve Davranışlar**

1. Aldığı kararlarda maliyet unsurunu göz önünde bulundurmak
2. Astlarına karşı adil ve tarafsız davranmak
3. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
4. Çalışma zamanını etkili ve verimli kullanmak
5. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
6. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
7. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
8. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
9. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
10. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak ve ekibi yönetmek
11. Görevi ile ilgili talimatları ve sorumlulukları zamanında yerine getirmek
12. Görevi ile ilgili teknolojik yenilikleri izlemek ve uygulamak
13. Güvenli çalışma şartlarına uymak
14. İnsan ilişkilerine özen göstermek
15. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
16. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
17. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
18. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
19. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
20. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak

21. Makinelerde meydana gelen arızalara yönelik yapılacak işlemler hakkında bilgi ve beceri
22. Makinelerdeki arızalar hakkında bilgi
23. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
24. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
25. Müşteri memnuniyetini tüm çalışmalarında ön planda tutmak
26. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
27. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
28. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif almak
29. Süreç kalitesine özen göstermek
30. Tehlike durumlarında ilgilileri zamanında bilgilendirmek

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

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma şartlarının 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 Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

## **Ek: Meslek Standardı Hazırlama/Güncelleme Sürecinde Görev Alanlar**

### **1. Meslek Standardı Hazırlayan/Güncelleyen Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi**

Av. Başar AY,	TTSİS-Genel Sekreteri
Av. Samim ERGENELİ,	TTSİS-Genel Sekreter Yardımcısı
Bora KOCAMAN,	TTSİS-Araştırmacı
Av. Çiğdem SUBAŞI,	TTSİS-Avukat
Hasan TASLACI,	Dokuma Usta Öğretici, Tekstil Sertifikasyon Merkezi, Kayseri
Salih ÖZAŞLAMACI,	Dokuma Öğretmeni, METEM Mesleki ve Tek.Anadolu L, Kayseri
Eyyüp ONAT,	DACUM Moderatörü

### **2. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar**

Abateks Tekstil Tic. ve Sanayi A.Ş  
Adana Sanayi Odası  
Adana Ticaret Odası  
Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği  
Ağaoğlu Tekstil Sanayi Ve Tic. A.Ş.  
Ak-Al Tekstil Sanayi A.Ş.  
Akdeniz İhracatçı Birlikleri  
Akdeniz Üniversitesi  
Akfil Tekstil Turizm İnşaat San. ve Tic. A.Ş.  
Akın Tekstil A.Ş.  
Akınal Yünlü San. ve Tic. A.Ş.  
Aksu İplik Dokuma ve Boya Apre Fab. T.A.Ş.  
Almodo Altunlar Tekstil San. Ve Tic. A.Ş.  
Altınyıldız Mens. veKonf. Fab. A.Ş.  
Ankara Olgunlaşma Enstitüsü  
Ankara Sanayi Odası  
Ankara Ticaret Odası  
Antalya İhracatçı Birlikleri  
Anteks Dokuma A.Ş.  
Arsan Dokuma Boya San. Ve Tic. A.Ş  
Atılım Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü  
ATT Tekstil San. ve Tic. A.Ş.  
Aydın Ticaret Odası

Babadağ Ticaret Odası  
Bahariye Mens. San. ve Tic. A.Ş.  
Balıkesir Sanayi Odası  
Balıkesir Ticaret Odası  
Başak Kadife Tekstil San. ve Tic. A.Ş.  
Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu  
Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü  
Bischoff Roja Tekstil San. ve Tic. A.Ş.  
Birlik Mens. Tic. ve San. İşl. A.Ş.  
Bnc Tekstil ve San Tic. Ltd. Şti.  
Bossa Tic. ve San. İşl. T.A.Ş.  
Boyner San. Mens. Fab. A.Ş.  
Buldan Ticaret Odası  
Burçe Tekstil Dokuma Sanayi Ve Tic. A.Ş.  
Bursa Tic. ve San. Odası  
Ceyhan Ticaret Odası  
Çak Tekstil Sanayi Ve Tic. A.Ş.  
Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı  
Çanakkale On Sekiz Mart Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü  
Denizli Jakar Tekstil Ve Sanayi A.Ş.  
Denizli Sanayi Odası  
Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği  
Denizli Ticaret Odası  
Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu  
Dış Ticaret Müsteşarlığı  
Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü  
Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu  
Edip İplik San. ve Tic. A.Ş.  
Ege Bölgesi Sanayi Odası  
Ege Giyim Sanayicileri Derneği  
Ege İhracatçı Birlikleri  
Ege Üniversitesi Emel Akın Yüksek Okulu  
Ege Üniversitesi Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi  
Ege Üniversitesi Mühendislik Mimarlık Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü  
Elvin Tekstil San. ve Tic. A.Ş.



Eskişehir Sanayi Odası  
Eskişehir Ticaret Odası  
Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi  
Gaziantep Sanayi Odası  
Gaziantep Ticaret Odası  
Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü  
Güney Mensucat San.ve Tic. A.Ş.  
Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği  
Hadoks Tekstil San. Tic. Ltd.Şti  
Hak-İş Konfederasyonu  
Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü  
Herboy Örmeye San. ve Tic. A.Ş.  
Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü  
İpekiş Mensucat T.A.Ş.  
İSKO Dokuma İşletmeleri Sanayi ve Ticaret A.Ş.  
İstanbul Hazır giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği  
İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi  
İstanbul Sanayi Odası  
İstanbul Teknik Üniversitesi Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi  
İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçıları Birliği  
İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri  
İstanbul Ticaret Odası  
İzmir Ticaret Odası  
Karma Kokteyl Örmeye San.ve Tic. A.Ş.  
Karsu Tekstil San. ve Tic. A.Ş.  
Karteks Dokuma San.ve Tic. A.Ş.  
Kasar ve Dual Tekstil Sanayii A.Ş.  
Kayseri Sanayi Odası  
Kayseri Ticaret Odası  
Kipaş Denim İşlt. A.Ş.  
Kocaeli Sanayi Odası  
Konya Sanayi Odası  
Konya Ticaret Odası  
Kordsa Endüstriyel İplik ve Kordbezi San. A.Ş.  
Küçük ve Orta Ölçekli Sanayi İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Maritaş Tekstil Sanayi ve Dış Ticaret A.Ş.  
Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü  
Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Bölümü  
Matesa Tekstil San. Ve Tic. A.Ş.  
MEB Çıracılık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü  
MEB Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü  
MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü  
MEB Projeler Koordinasyon Merkezi Başkanlığı  
Menderes Tekstil San. Ve Tic. A.Ş.  
Mensa Mensucat San ve Tic. A.Ş.  
Mersin Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü  
Midaş Tekstil Sanayi ve Tic. A.Ş.  
Milli Eğitim Bakanlığı  
Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü  
Mithat Giyim San. ve Tic. A.Ş.  
Narin Tekstil Endüstri A.Ş.  
Oğuzlar Tekstil Sanayi Ve Tic. Ltd. Şti  
Okan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü  
Ordu Tekstil San ve Tic. A.Ş.  
Orta Anadolu Tic ve San İşl. T.A.Ş.  
Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği  
Örme Sanayicileri Derneği  
Özbucak San ve Tic A.Ş.  
Öziplik İş Sendikası  
Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü Tekstil Teknolojisi Anabilim Dalı  
Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği  
Sanayi ve Ticaret Bakanlığı  
Sanko  
Saray Halı A.Ş.  
Söktaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.  
Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü  
Teknik Mensucat San. A.Ş.  
Tekstil İşçiler Sendikası  
Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği  
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu  
Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği  
Türkiye İhracatçılar Meclisi  
Türkiye İstatistik Kurumu  
Türkiye İş Kurumu  
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu  
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu  
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği  
Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği  
Türkiye Tekstil Örne ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası  
Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği  
Türkiye Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sanayii, Teknoloji ve Tasarım Araştırma Geliştirme Vakfı  
Uludağ İhracatçı Birlikleri  
Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü  
Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü  
Yeşim Satış Mağazaları ve Tekstil Fabrikaları A.Ş.  
Yüksek Öğretim Kurulu  
Yünsa Yünlü San ve Tic. A.Ş.  
Zorlu Holding

### 3. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Prof. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu)
Leyla ÖZDEMİR,	Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Ali PATLAR,	Üye (Çalışma, Sosyal Hizmetler ve Aile Bakanlığı)
Rahime AVŞAR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Gökçe ÇAKAR,	Üye (Sanayi ve Kalkınma Bakanlığı)
Yılmaz UÇAR,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Levent OĞUZ,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Pınar PELİVANOĞLU ÖZCAN,	Üye (Hak-İş Konfederasyonu)
Halil Ergün İŞERİ,	Üye (Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Neşet ERDOĞAN,

Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Tamer TOK ,

Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,

Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

#### **4. MYK Yönetim Kurulu**

Adem CEYLAN,

Başkan (Çalışma, Sosyal Hizmetler ve Aile  
Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK

Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı  
Temsilcisi)

Dr. Recep ALTIN,

Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN,

Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ,

Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları  
Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU,

Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu  
Temsilcisi)