



ULUSAL MESLEK STANDARDI

KAPITONECİ
SEVİYE 2

REFERANS KODU / 11UMS0174-2

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 21.12.2018-30632 (Mükerrer)

Meslek:	KAPİTONECİ
Seviye:	2^I
Referans Kodu:	11UMS0174-2
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	EGE BÖLGESİ SANAYİ ODASI (EBSO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	23.11.2011 Tarih ve 2011/76 Sayılı Karar Rev.01: 24.10.2018 Tarih ve 2018/33 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	20.12.2011-28148 (Mükerrer) Rev.01: 21.12.2018-30632 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (2) 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,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan ana malzemeyi,

APLİKE: İşleme zeminine üstten takılan parçayı,

BASKI AYAĞI: Çoklu iğnelerin takıldığı ve üretimde kullanılan zemine iğnenin delip girdiği anda alt zemini sıkıştırarak iğnenin rahat girip çıkmasını sağlayan platformu,

BOBİN AKTARMA MAKİNESİ: Standart metrajda bobine sarılmış ipliklerin değişik metrajlarda aktarılmasını sağlayan makineyi,

CIMBIZ: Çok iplikli makinelerde iplik geçirmeyi sağlayan küçük maşayı,

DESEN YÜKLEME: Kullanılacak desenin makine bilgisayarına aktarılmasını,

HAVA TABANCASI: Kompresörden gelen basınçlı havayı püskürtmeye yarayan aracı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İĞNE MİL YATAĞI: İğnelerin çoklu olarak takıldığı düzeneği,

İĞNE TORNAVİDASI: Kapitone makinesindeki iğneyi değiştirmeye yarayan tornavida tipini,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞLEME ZEMİNİ: Tekstil yüzeyini,

KAPİTONE: En az iki tekstil malzemesinin üst üste konularak düzlemsel olarak birleştirilmesi işlemini,

KAPİTONE MAKİNESİ: Yatay kumaş ve/veya malzeme katmanlarını dikey çoklu iğnelerle zincir dikişle veya tek iğne kiliti dikiş makineleri ile elektronik ve/veya mekanik kalıp kullanarak dikiş yaparak birleştiren makineyi,

KEÇE: Doğal elyaf veya polyester içerikli liflerin birbiri arasına girmesi ile elde edilen atkısız-çözgüsüz sıkıştırılmış tekstil malzemesini,

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 tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KOPUK İĞNESİ: Kopuk ipliği takmaya yarayan ucu kıvrık metal çubuğu,

KOPUK KALEMİ (TİĞ): Kopuk iğnesinin yerleştirildiği ahşap veya metal malzemeyi,

KORDONE: Sim, gümüş veya ipek ipliklerin bükülmesiyle hazırlanan ve el işlemlerinde kullanılan ince kordonu,

KOZA: Mekik sarma makinesi ile dışarıdan içeriye doğru ipek kozası sisteminde sarılmış alt ipliği,

KOZA SARMA MAKİNESİ: Her türlü kapitone makinesinde kullanılabilen alt iplik sarım makinesini,

KUMAŞ AÇMA MAKİNESİ: Top halinde gelen ham işleme zeminlerinin süratle açılarak dokuma veya örme hatalarının tespit olunarak işlemeye hazırlanmasını sağlayan makineyi,

LEKE MAKİNESİ: Brode makinesinin çalışması sırasında işleme zemini üzerinde oluşan her türlü lekeyi, zararsız kimyasalların püskürtülmesi suretiyle emdirerek temizlenmesini sağlayan makineyi,

MEKİK: Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

MEKİK SÜRGÜSÜ (KAŞIK): Mekiklerin çalışması esnasında yerleştiği yuvayı,

MEKİK YATAĞI: İpliği iğneden alıp mekik etrafından çevirerek düğüm atmaya yarayan parçayı,

MEZURA: Üzerinde metre ve/veya inç ölçü sistemi bulunan yumuşak malzemeden yapılmış katlanabilir, kıvrılabilir ölçüm aracını,

NAKIŞ (İŞLEME): Değişik zeminler üzerine çeşitli malzemelerle/tekniklerle yapılan işlemeyi,

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,

TANSİYON METRE: Kozaların mekik içerisine yerleştirilmesinden sonra ipliğin gerginliğini istenilen ölçüde tespit eden aparatı,

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

TEKSTİL YÜZEYLERİ: Konfeksiyon üretiminde kullanılan ipliklerden, liflerden veya ipliklerle liflerin kombinasyonlarından üretilen çeşitli yüzeyleri,

TELA: İşlenen üründe kullanılan yüzeye hacim ve direnç kazandırıp dikim, yıkanma, ütülenme gibi işlemlerde destek rolü oynayan, üründe beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

ÜRETİM ÇALIŞMA RAPORU: Üretim randımanlarını içeren raporu,

ÜRETİM PLANI: Belirli bir süre içerisinde yapılacak ürünlerin dağılımını gösteren çizelgeyi,

YARDIMCI MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında temel malzeme dışında kullanılan malzemeyi,

YÜN: Doğal ve/veya sentetik içerikli yassılaştırılmış çeşitli genişlik ve kalınlıklardaki dolgu ve hacim maddesini

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
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	16
3.3. Bilgi ve Beceriler	16
3.4. Tutum ve Davranışlar	17
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	18

1. GİRİŞ

Kapitoneci (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Kapitoneci (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardınının 01 no’lu revizyonu, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Kapitoneci (Seviye 2); iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre, amir gözetiminde, kapitone öncesi hazırlıkları yapan, kapitone için makineyi hazırlayan, ve belirli bir süre içerisinde kapitone makinesi ve desen tekniklerini kullanarak çeşitli zemin katmanlarını (dokulu-dokusuz tekstil yüzeyleri, deri, sünger, elyaf, ve benzeri) dikerek üretim yapan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7533 (Dikişçiler, Nakışçılar ve İlgili İşlerde Çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili 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 Resmi Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere 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

Kapitoneci (Seviye 2) kapalı, gürültülü ortamda ve ayakta çalışmaktadır. 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 edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarına uygun çalışır.
				A.1.2	İşverence temin edilen yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.
				A.1.3	Çalışma ortamındaki tehlikelerin belirlenmesi ve risk değerlendirmesi 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	İş yeri acil durum planı talimatlarını uygulayarak çalışır.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.4	Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerini iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.
				A.3.3	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				A.3.4	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				A.3.5	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Kapitone öncesi hazırlıkları yapmak	B.1	Günlük/haftalık iş planını uygulamak	B.1.1	Amiri tarafından verilen iş talimatını inceler.
				B.1.2	Üretim planına göre amiri tarafından hazırlanan günlük/haftalık iş planını inceler.
				B.1.3	Üretim planına göre amiri tarafından hazırlanan günlük/haftalık iş planını uygular.
				B.1.4	Amirince verilen talimatlara ve iş planına göre kendi iş programını düzenler.
		B.2	Ürün ve malzemeyi hazırlamak	B.2.1	Amirince verilen ürün ve malzemeleri iş planına ve talimatta istenen üretim tekniğine (aplike, kordone ve benzeri) uygun olarak hazırlar.
				B.2.2	Hazırlanan malzemeyi kodlarını kontrol ederek üretim alanına getirir.
		B.3	İşleme zeminini hazırlamak	B.3.1	İşleme zeminini top halinde makinenin işleme yönüne göre ön veya arka kısmına takar.
				B.3.2	İşleme zeminini makinenin baskı ayağı altına sürer.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Makineyi hazırlamak	C.1	Makineye iğne takmak	C.1.1	Amirince verilen iğneyi iğne yuvasına tam olarak oturtur.
				C.1.2	İğneyi dikme yönüne göre takar.
		C.2	Makinenin üst ipliklerini takmak	C.2.1	Amirince verilen uygun ipliği ve/veya iplikleri makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takar.
				C.2.2	İşe uygun ipliğin tansiyon ayarını ipliğin gerginliğine göre yapar.
		C.3	Makineye koza takmak	C.3.1	Amirince verilen koza ipliklerini mekiklerin içerisine takar.
				C.3.2	Mekiği mekik sürgüsünün içine çalışma yönüne göre takar.
		C.4	Makinede işlenecek ürün ve/veya ürünleri (sünger, keçe, pamuk, yün, deri, tela, kumaş ve benzeri) taşıyıcı ruloya takmak	C.4.1	Amiri tarafından verilen işleme zeminini makinenin sistemine göre takarak uygun gerginliği ayarlar.
				C.4.2	İşlemesi biten ürün veya ürünleri çıkarıp yerine işleme yönüne göre yenisini takar.
		C.5	Makineye desen yüklemek	C.5.1	Amiri tarafından verilen deseni makineye yükler.
				C.5.2	Amirince kontrolü yapılmış üretim numunesini uygulamaya alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Kapitone yapmak (devamı var)	D.1	İşi hazırlamak	D.1.1	Makineye rulo gelen işleme zeminin tersine yüzüne dikkat ederek takar.
				D.1.2	Üretimden sonraki yeni partiyi işlem sırasına göre hazırlar.
		D.2	Üretim esnasında kopan iplikleri bağlamak	D.2.1	Kopan ipliği iğne yönüne dikkat ederek iğne deliğinden geçirir.
				D.2.2	Biten bobinleri amirince verilen yenisi ile değiştirir.
		D.3	Üretim esnasında kırılan iğneyi değiştirmek	D.3.1	Kırılan iğneyi parçaları ile birlikte amirine teslim eder.
				D.3.2	Kırılan iğnenin yerine amirince verilen yeni iğneyi takar.
		D.4	Üretim esnasında kozaları değiştirmek	D.4.1	Kozaları kullanılacak iplik rengine göre sarar.
				D.4.2	Sarılmış kozaları mekiklere, yaprağından geçirerek takar.
				D.4.3	Sarılmış kozaları mekiklere tansiyon metre ile amirince verilen ölçüde ayarlar.
		D.5	Üretim esnasında hatalı işlemleri tespit etmek	D.5.1	Hatalı gördüğü işlenmiş ürünü işaretler.
				D.5.2	Hatalı ürün veya ürünleri amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Kapitone yapmak	D.6	Makine ve çevresinin temizliğini yapmak	D.6.1	Kapitone makinesinin şasesini basınçlı hava ve bez ile temizler.
				D.6.2	Mekik ve iğne yatağını toz, kir ve pasa karşı fırça veya hava ile temizler.
				D.6.3	Kapitone bilgisayar makinesi kontrol panelini işlemcilerinin haftalık fanını hava tutarak tozdan arındırır.
				D.6.4	Kapitone bilgisayar makinesi kontrol panelini işlemcilerinin bulunduğu ortamın sıcaklığını dengeleyecek tedbirleri alır.
				D.6.5	Makinenin bulunduğu yerin çevresinin iplik, tela, kir, toz ve diğer parçalar kalmayacak şekilde temizler.
		D.7	Makineyi yağlamak	D.7.1	İğne mil yatağını yağlar.
				D.7.2	Makinenin diğer bölümlerinin periyodik yağlamalarını yapar.

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ana malzeme (deri çeşitleri, tekstil yüzeyleri ve benzeri)
2. Bobin aktarma makinesi
3. Cımbız
4. Desen aktarım gereçleri (disket, USB ve benzeri)
5. Düz dikiş makinesi
6. Elektronik kapitone makinesi
7. Ev tipi nakış makinesi
8. Hava tabancası
9. İğne çeşitleri
10. İğne tornavidası
11. Kırtasiye malzemeleri
12. Kişisel koruyucu donanım
13. Kopuk iğnesi
14. Kopuk kalemi
15. Koza sarma makinesi
16. Leke temizleyici
17. Makas
18. Makine yağı
19. Malzeme kartelaları
20. Mekanik kapitone makinesi
21. Mekik
22. Mekik sürgüsü
23. Mezura
24. Tekstil yüzeyleri
25. Yardımcı malzeme (jüt astar, jütlü keçe, pul, sim, misina, tela ve benzeri)
26. Zigzag makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Artıkların kaynakta doğru ayrılması bilgisi
4. Çalışma ortamındaki sağlık ve güvenlik işaretleri bilgisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Dokusuz yüzey bilgisi
7. Ekip içinde çalışma becerisi
8. El becerisi
9. El-göz koordinasyon becerisi
10. İSG bilgisi
11. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
12. Kapitone işlemlerindeki makineleri kullanma bilgi ve becerisi

13. Kapitone işlemlerindeki makinelerin programlarını kullanma bilgi ve becerisi
14. Kayıt tutma becerisi
15. Malzeme bilgisi
16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Renk bilgisi
19. Renkleri ayırt etme becerisi
20. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
21. Tekstil ve deri yüzeyleri (dokuma, örme, dokusuz, imitasyon ve benzeri) bilgisi
22. Temel çalışma mevzuatı bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
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 mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. Güvenli çalışma şartlarına uymak
10. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
11. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
12. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
13. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
14. Makinenin ve ürünün durumunu dikkatle izlemek
15. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
16. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kapitoneci (Seviye 2) 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.