



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**KAPITONECİ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 11UMS0174-3

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

Meslek:	KAPİTONECİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	11UMS0174-3
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

ⁱ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) 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 TORNAVIDASI: 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 işlemi,

KAPİTONE MAKİNESİ: Yatay kumaş ve/veya malzeme katmanlarını dikey çoklu iğnelerle elektronik ve/veya mekanik kalıp kullanarak dikiş yaparak birleştiren makineyi,

KEÇE: Doğal elyaf veya polyester içerikli liflerin birbiri arasına girmesi ile elde edilen atkısız-çözümsüz 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 (TIĞ): 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 ipliği istenilen gerginlikte 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 3) Ulusal Meslek Standardı “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 3) Ulusal Meslek Standardının 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 3); iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre, kapitone öncesi hazırlıkların yapılmasını sağlayan, kapitone yapılacak makinenin üretime hazırlanmasını sağlayan, kapitone makinesi ve desen tekniklerini kullanarak çeşitli zemin katmanlarını (dokulu-dokusuz tekstil yüzeyleri, deri, sünger, elyaf, ve benzeri) dikme aşamasında ara kontrolleri yaparak üretim sürecini takip eden, hatalı işlemleri düzelten ve sorumluluğu altındaki kişileri koordine ve kontrol eden 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 3) 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 hazırlıkların yapılmasını sağlamak	B.1	Günlük/haftalık iş planı yapmak	B.1.1	Günlük/haftalık iş planını üretim planına göre yapar.
				B.1.2	Sorumluluğu altındaki kişilerin talimatlara ve iş planına göre çalışmasını kontrol eder.
		B.2	Ürün ve malzemenin hazırlanmasını sağlamak	B.2.1	Üretimde kullanılacak ürün ve malzemeleri iş planına ve talimatta istenen üretim tekniğine (aplike, kordone ve benzeri) uygun olarak hazırlanmasını sağlar.
				B.2.2	Hazırlanan malzemelerin üretim alanına sevkini sağlar.
		B.3	Üründe kullanılacak malzeme hazırlığı yapmak	B.3.1	Üretime girecek katlı gelen malzemeleri makinenin işleme sahasına göre açar.
				B.3.2	Açılan malzemeleri makinenin kumaş rulosuna sarar.
				B.3.3	Hatalı (delik, yırtık, dokuma hatası ve benzeri) gelen malzemeyi iade edilmek üzere ayırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Makinenin üretime hazırlanmasını sağlamak	C.1	İğnelerin makineye takılmasını sağlamak	C.1.1	İşleme uygun iğneyi kapitone yapılacak yüzey ve iplik kalınlığına göre belirler.
				C.1.2	İğnenin makineye iğne yönüne dikkat ederek takılmasını sağlar.
		C.2	Üst ipliklerin makineye takılmasını sağlamak	C.2.1	Üretimde kullanılacak uygun ipliği ve/veya iplikleri siparişe göre seçer.
				C.2.2	Üretimde kullanılacak uygun ipliği ve/veya iplikleri takılmasını sağlar.
				C.2.3	İşe uygun ipliğin tansiyon ayarlarını ipliğin gerginliğine göre kontrol eder.
		C.3	Kozaların makineye takılmasını sağlamak	C.3.1	İşin özelliğine göre koza ipliklerini seçer.
				C.3.2	Mekiğin mekik yuvasına göre takılıp takılmadığını kontrol eder.
		C.4	Makinede işlenecek ürün ve/veya ürünlerin (sünger, keçe, pamuk, yün, deri, tela, kumaş ve benzeri) taşıyıcı ruloya takılmasını kontrol etmek	C.4.1	İşe göre işleme zeminini belirler.
				C.4.2	Sünger, keçe, pamuk, yün, deri, tela, kumaş ve benzeri katman ve/veya katmanlarının üretime göre doğru takılıp takılmadığını kontrol eder.
				C.4.3	İşlemesi biten malzemeyi çıkarıp yerine işleme zeminin yönüne göre yenisinin takılması sürecini kontrol eder.
		C.5	Desenin makineye yüklenmesini sağlamak	C.5.1	İşe uygun deseni belirleyerek sevkini sağlar.
				C.5.2	Üretimi yapılacak olan desenin pozisyonunu ve çalışma fonksiyonlarını üretimin numunesine göre kontrol ederek üretimi başlatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sürecini takip etmek (devamı var)	D.1	Hazırlanan işi kontrol etmek	D.1.1	Makineye rulo gelen işleme zeminin tersine yüzüne dikkat ederek takılıp takılmadığını kontrol eder.
				D.1.2	Üretimden sonraki partinin işlem sırasına göre devamlılığını sağlar.
		D.2	Üretim esnasında makine ipliklerini kontrol etmek	D.2.1	Üretim esnasında makinedeki ipliklerin tansiyon ayarlarının düzgünlüğünü kontrol eder.
				D.2.2	Alt ipliğin işleme zemininin üstüne çıkıp çıkmadığını kontrol eder.
		D.3	Üretim esnasında kırılan iğnelerin değiştirilmesini sağlamak	D.3.1	Üretim sırasında kırılan iğneyi parçaları ile birlikte teslim alır.
				D.3.2	Kırılan iğnenin yerine yenisini verir.
		D.4	Üretim esnasında kozaları kontrol etmek	D.4.1	Kozalarda kullanılacak iplik rengini üretime göre tespit eder.
				D.4.2	Sarılmış kozaların mekiklerdeki tansiyon ölçüsünü belirler ve uygulanmasını sağlar.
				D.4.3	Sarılmış kozaların mekiklerdeki tansiyon ölçüsünün uygulanmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim sürecini takip etmek	D.5	Üretim aşamasında hatalı işlemleri düzeltmek	D.5.1	Hatalı ürün veya ürünleri teslim alır.
				D.5.2	Tamiri mümkün olan hatalı ürünleri ilgili birime sevk eder.
				D.5.3	Tamiri mümkün olmayan hatalı ürünleri müşteriden yenisini işlemek üzere talep eder.
		D.6	Üretim süreci ile ilgili raporlama yapmak	D.6.1	Üretim esnasında yapılan işlerin vuruş adedine göre tahmini bitiş zamanını amirine bildirir.
				D.6.2	Üretim bitiminde tahmini zamanın doğruluğunu kontrol eder.
		D.7	Makine ve çevresinin temizlik kontrolünü yapmak	D.7.1	Kapitone makinesinin temizliğinin kontrolünü yapar.
				D.7.2	Mekik ve iğne yatağının temizliğinin kontrolünü yapar.
		D.8	Makinenin yağlanmasını kontrol etmek	D.8.1	Makinenin bulunduğu yerin çevresinin iplik, tela, kir, toz ve diğer parçalar kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar.
				D.8.2	İğne mil yatağının yağlanmasını sağlar.
				D.8.3	Makinenin diğer bölümlerinin periyodik yağlanmalarının kontrolünü 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. Zig zag 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. Doğrulama ve kıyaslama bilgi ve becerisi
7. Dokusuz yüzey bilgisi
8. Ekip içinde çalışma becerisi
9. El becerisi
10. El-göz koordinasyon becerisi
11. İSG bilgisi
12. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi

13. Kapitone işlemlerindeki makineleri kullanma bilgi ve becerisi
14. Kapitone işlemlerindeki makinelerin programlarını kullanma bilgi ve becerisi
15. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
16. Malzeme bilgisi
17. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
18. Mesleki terim bilgisi
19. Meslekteki teknolojiye ilişkin bilgi
20. Renk bilgisi
21. Renkleri ayırt etme becerisi
22. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
23. Tekstil ve deri yüzeyleri (dokuma, örme, dokusuz, imitasyon ve benzeri) bilgisi
24. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
25. Temel düzeyde desen 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 ve ekibi yönetmek
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
10. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
11. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanlarının kullanımına özen göstermek
12. Kapitone makinelerinin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
13. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
14. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
15. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
16. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
17. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif almak
18. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
19. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Kapitoneci (Seviye 3) 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.