



ULUSAL YETERLİLİK

13UY0138-3

BOYAMA OPERATÖRÜ

SEVİYE 3

REVİZYON NO:00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2013

ÖNSÖZ

Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22 Ocak 2010 tarihinde imzalan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 06/02/2013 tarih ve 2013/13 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

**13UY0138-3 BOYAMA OPERATÖRÜ (SEVİYE 3)
ULUSAL YETERLİLİĞİ**

1	YETERLİLİĞİN ADI	Boyama Operatörü (Seviye 3)
2	REFERANS KODU	13UY0138-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8154
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	<p>Tekstil sektöründe terbiye birimlerinde işin eksiksiz, kesintisiz, kaliteli ve geliştirilerek, uluslararası standartlara uygun yeterlilikte, verimli ve çalışanın iş tatmini almasını sağlayacak şekilde yapılabilmesi için, işi yapan kişinin işe uygun bilgi, beceri ve yetkinliklere sahip olması gerekmektedir.</p> <p>Amaç, adayların Boyama Operatörü (Seviye 3) mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliğini, geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlamasına olanak vermektir.</p> <p>Bu çalışma; aynı zamanda eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturacaktır.</p>
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-3)		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
13UY0138-3 A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi		
13UY0138-3 A2 Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		

11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları

Sınav ve Belgelendirme için başvuran adayın mesleki yeterliliğini belgeleyebilmesi için A1, A2 Birimlerinin tümünde başarılı olması gerekir.

12 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Ölçme ve değerlendirme, birimlerde tanımlanan tüm başarımlar ölçütlerini karşılayacak şekilde ve üç aşamalı olarak uygulanır:

1. Aşama: Teorik Sınav
2. Aşama: Psikometrik Testler
3. Aşama: Performansa Dayalı Sınav

Adayın performansa dayalı sınava kabul edilebilmesi için teorik sınavlar ve psikometrik testlerden başarılı olması gerekir.

Adayın başarılı olduğu birim veya aşamalardaki sınav sonuçları sınav tarihinden itibaren 1 yıl geçerlidir. Herhangi bir birim veya aşamadan başarısız olan aday bu süre içerisinde başarısız olduğu birim veya aşamalardan yeniden sınava girme ve başarılı olması halinde belge alma hakkına sahiptir.

Teorik Sınav:

Adayın başarısı, ilgili birimin ölçme değerlendirme bölümünde belirtilen ölçütleri sağlama düzeyine göre değerlendirilir. Her birimin değerlendirmesi ayrı yapılır.

Sınav soruları, teorik sınav kapsamında ölçülmesi öngörülen tüm öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.

Psikometrik Testler:

Meslekte yeterli olmak için sahip olunması gereken temel beceriler norm eşikleri belirlenmiş, geçerlilik ve güvenilirlik çalışması yapılmış psikometrik testler ile ölçülür.

En az 3 en fazla 5 testten oluşan test bataryası uygulanır. Psikometrik Testler, test uygulama konusunda eğitim almış olan kişiler tarafından uygulanır. Uygulamalar, psikometrik testin özelliğine, ölçtüğü beceri ve yeteneğe, uygulama talimatına göre yapılır. Bazı testler bilgisayar ortamında uygulanıp değerlendirilir.

Bu yeterlilikte psikometrik testler ile

- Dikkat ve kontrol (konsantre ve yaygın dikkat)
 - Ölçümleyerek izleme
 - Aktif öğrenme
 - Renkleri ayırt edebilme becerisi
 - El sabitesi
- ölçülür.

Psikometrik testler tüm birimleri kapsayacak şekilde tek seferde uygulanır.

Performansa Dayalı Uygulama Sınavı:

Uygulama gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir. Birimin gerektirdiği başarımlar ölçütlerini karşılayacak parametreleri ve puanları tanımlanmış kontrol listeleri ve senaryo formatında soru listeleri üzerinde izleme kayıtları tutulur.

Kontrol listeleri, işin küçük parçalara ayrılmış kritik eylem basamaklarından oluşur ve aday her basamaktan puan alır.

Performansa dayalı sınavlar tüm birimler için ayrı ayrı veya birlikte gerçekleştirilir.

Adayların uygulama sınavlarında iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun davranması beklenir. Sınav esnasında kendini veya etrafındakileri tehlikeye atacak şekilde hareket edenlerin sınavları derhal kesilir ve uygulama sınavına devam etmelerine izin verilmez.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 (beş) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Aday, Mesleki Yeterlilik Belgesinin geçerlilik süresi içerisinde en az bir kez Sınav ve Belgelendirme Kuruluşu tarafından gözetime tabi tutulur.
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME- DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	Belge geçerlilik süresi sonunda belge yenileme amaçlı gözetim yapılır. Adayların boyama operatörü olarak en az 2 yıl çalıştığını belgeleyebilmesi ve yeterlilikte değişiklik veya revizyon yapılmamış olması halinde bu gözetimlerde performansları olumlu değerlendirilen kişilerin belgeleri sınava gerek kalmaksızın beşer yıl daha uzatılır. Gözetimde başarısız olan veya çalışmasını belgeleyemeyen adaylar için performans sınavı tekrarlanır. Yeterlilikte değişiklik olması halinde adaylar değişikliğe konu birim(ler)in teorik ve performans sınavlarına katılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	06.02.2013-2013/13

**13UY0138-3/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ İLE ÇEVRESEL ÖNLEMLER VE
KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi
2	REFERANS KODU	13UY0138-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	

Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-3)

7	ÖĞRENME ÇIKTILARI
---	--------------------------

Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanarak önlemler alır.

Başarım Ölçütleri:

- 1.1 Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını; doğru, zamanında ve eksiksiz uygular.
- 1.2 İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri bilir, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini eksiksiz uygular.
- 1.3 Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır.
- 1.4 Malzeme ve ekipmanları, doğru, yerinde ve zamanında kullanır.
- 1.5 Sorumluluğundaki makinelerin kaçak (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz, vb.) ile ilgili kontrol işlemlerini talimatlara uygun bir şekilde yapar.
- 1.6 Ağır ve tehlikeli işler ile ilgili yasal düzenlemelerin gereklerine ve talimatlara uyar.

Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilerek önlemleri alır.

Başarım Ölçütleri:

- 2.1 Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatının, standartların gerektirdiği gibi çalışır.
- 2.2 Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırt eder.
- 2.3 Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.
- 2.4 Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.
- 2.5 Doğal kaynakları verimli kullanır.

Öğrenme Çıktısı 3: Kalite yönetim sistemini bilerek uygular.

Başarım Ölçütleri:

- 3.1 İşe ait kalite gerekliliklerini talimatlara ve planlara göre uygular.
- 3.2 Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanları talimatlara uygun olarak kullanır.
- 3.3 Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını ve yöntemlerini uygular.
- 3.4 Eksiksiz ve doğru kayıt tutar.
- 3.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.

Bağlam:

- 3.5 İşini geliştirecek önerilerde ve önleyici faaliyetlerde bulunmak, projelere katılım sağlamak, vb.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A1 birimi için 16-24 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Adayın en az % 60 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Boyama Operatörü (Seviye 3) mesleğinde A1 birimine ilişkin başarımlar ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %70 başarı sağlaması gerekir.		
Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.		
A1 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A2 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
-		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	06.02.2013-2013/13

EKLER

EK 1 Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Eğitim İçeriği:

1. Meslekle ilgili temel kavramlar, kodlar, terimler, işaret ve semboller
2. Meslekle ilgili hammadde, ürün, makine, alet ve donanım hakkında bilgi
3. Mesleğin uygulandığı çalışma koşulları ve iş yasaları hakkında temel bilgi
4. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı
 - a. İş güvenliği talimatları
 - b. Kaza önleme talimatları
 - c. Kişisel koruyucu donanımlar
 - d. Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri
 - e. Kaza durumundaki davranış
 - f. Elektrik akımının tehlikeleri
 - g. Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler
 - h. Meslek hastalıkları
 - ı. İşletme içi taşımada ortaya çıkan tehlikeler
 - j. Tehlikeli maddeler ve özellikleri
5. Ağır ve tehlikeli işler yönetmeliği
6. Acil durum
7. Çevreye duyarlı olmak ve çevreyi korumak
 - a. Çevre ve çevre kirliliği
 - b. Ekoloji ve ekolojik denge
 - c. Atık
 - d. Geri dönüşüm çevre koruma
 - e. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
 - f. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
 - g. Doğal kaynakların verimli kullanımı
8. Toplam kalite yönetimi temel ilkeleri
9. Kalite yönetim sistemi temel kavramlar ve tanımlar
10. Kalite yönetim sisteminde dokümantasyon ve raporlama
11. Kalite güvence, kontrol ve test amaçlı kullanılan elektronik ve mekanik ekipman
12. Marka, tanıtım ve kalite işaretinin reklam ve bilgi değeri
13. Proses kalitesi, hata ve arıza engelleme temel bilgi

**13UY0138-3/A2 HAZIRLIK, BOYAMA VE KONTROL İŞLEMLERİ
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri
2	REFERANS KODU	13UY0138-3/A2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	

Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-3)

7	ÖĞRENME ÇIKTILARI
---	--------------------------

Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesi hazırlıkları tamamlar.

Başarım Ölçütleri:

- 1.1 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı talimatlara uygun olarak kullanır.
- 1.2 Vana pompa ve bağlantı elemanlarını kontrol ederek sorumlu olduğu makinenin boyama işlemine hazır olup olmadığını tespit eder.
- 1.3 Üretim öncesi, kullanılacak makineye enerji vererek tüm göstergelerin talimatlara göre doğru çalışır durumda olduğunu kontrol eder.
- 1.4 Üretim öncesi iş planına, boyama reçetesine ve verilen talimatlara göre malzemeleri, araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
- 1.5 Boyama reçetesi, refakat kartı ve iş emrinin (iş planının) hazırlanmış boya çözeltisi ile doğruluğunu karşılaştırarak kontrol eder.
- 1.6 Talimata, programa veya verilen reçeteye göre makinenin mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapar.
- 1.7 Boyanacak ürünü kullanım talimatlarına göre hazırlayarak sorumlu olduğu makineye besler.
- 1.8 Reçeteye göre hazırlanmış boya ve kimyasalı kullanıma hazır hale getirir.
- 1.9 Hazırlanmış boyarmadde ve kimyasalı doğru makineye aktarır.
- 1.10 Makineyi üretime hazırlama işlemlerini ve kontrolleri üretimin aksamaması için dikkatle yaparak aksaklıkları ilk amirine bildirir.

Öğrenme Çıktısı 2: Boyama süreci işlemlerini yapar.

Başarım Ölçütleri:

- 2.1 Talimata, programa veya verilen reçeteye göre sorumluluğundaki makineyi çalıştırır.
- 2.2 Farklı sistemlerle çalışan makinelerin özelliklerine göre materyali makineye uygun şekilde yükler.
- 2.3 İşlemi yapılmış materyali makinesinden çıkardıktan sonra makineyi temizler.
- 2.4 Boyanmış materyali bir sonraki işleme hazırlar.

Bağlam:

- 2.1: Sorumluluğundaki makineler: Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardında yer alan makine adları
- 2.3: Farklı sistemler: Açık en, kontinu, halat, lif, tops, çile, bobin
- 2.3: Boyama sırasında oluşan, makine veya materyal ile ilgili normal olmayan durumları bir üst amirine bildirerek kayıt altına alır.
- 2.4: Boyama sonunda, sıradaki rengin koyuluk ve açıklığını dikkate alarak temizlik yapar.

2.3, 2.4 ve 2.5: Materyal: İplik, kumaş, tops, lif

Öğrenme Çıktısı 3: Kontrol ve takip işlemlerini yapar.

Başarım Ölçütleri:

- 3.1 Makinenin üretimi esnasında iş emri veya talimata göre çalışma ayarlarını takip eder.
- 3.2 Boyanan mamulden uygun şekilde numune alır.
- 3.3 Gerekiyorsa verilen talimatlara göre boyarmadde ilavesi yapar.
- 3.4 İşlem gören materyalin göz ile kalite kontrollerini yapar.
- 3.5 İşlem sırasında kullandığı makinenin, işlem gören materyalin ve kullandığı yardımcı malzemenin kontrol ve ölçümlerini yapar.

Bağlam:

3.2: Materyalin bütününe temsil edecek ölçü ve sayıda numune alır.

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A2 birimi için 28-40 soru sorulur. Her soru eşit puandır. Adayın en az % 50 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Boyama Operatörü Seviye 3 mesleğinde A2 birimine ilişkin başarım ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %60 başarı sağlaması gerekir.		
Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
-		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	06.02.2013-2013/13

EKLER**EK 1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler****Eğitim İçeriği:****1. Boyama Teknikleri**

- a. Proses hazırlama
 - Boyarmadde ve kimyasal hazırlığı
 - Makine çalışma ayarları
 - Üretim süreci kontrolleri
- b. Hedef rengi bulma
- c. Selüloz liflerini boyama
- d. Protein liflerini boyama
- e. Sentetik lifleri boyama
- f. Karışım halindeki lifleri boyama
- g. Makine, materyal ve yardımcı malzemenin kontrol ve ölçümleri

2. Boyama Teknolojisi

- a. Elyaf, tops ve iplik boyama
- b. Kumaş boyama (çektirme yöntemi)
- c. Kumaş boyama (emdirme yöntemi)
- d. Parça boyama
- e. Diğer boyama yöntemleri(püskürtme, aktarma)

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

- 1) 13UY0138-3/A1 İş Sağlığı, Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi
- 2) 13UY0138-3/A2 Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

Açık En Boyama Sistemi: Kumaşın konfeksiyonda kullanılan eninde boyanması

Bobin: Masuralar üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar iplik

Boya Çözeltilisi: Boyarmadde, kimyasal madde ve sudan oluşan boyama işlemine yarayan belirli bir pH değerine sahip karışım

Boyama Kazanı: Boyama makinesinde ürün, boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yer

Boyama Reçetesi: Boya banyosunun içindeki maddelerin isimlerini ve niceliklerini, boyama yöntemi ve koşullarını belirten yazılı kısa bilgi

Caraskal: Yük kaldırmaya yarayan diferansiyel palanga

Çekik: Kumaşların, makinede fiziksel zorlanmalar ile yüzeysel bozunmaları (ilmek çekmeleri-iplik çekmeleri vb.)

Çubuk: Presleme makinesinde kullanılan yuvarlak ya da köşeli, belirli yüksekliği olan metal parça

Duba: Pres makinesinde içi boş kalan tops/bobin taşıyıcılarında, boş kalan yerleri doldurmaya yarayan dolgu malzeme

Filtre: Parça ürünlerin ana kazandan, pompaya gitmesini engelleyen süzme tertibat

Göz: Boyama makinelerinin kapaklı her bir bölümü

Halat Sistemi: Kumaşın halat (tüp) şeklinde boyanması

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması

İSG: İş sağlığı ve güvenliği

İlave Kabı (Kazanı): Boyama makinesine aktarılmak üzere boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yer

Kanca: Malzemeyi çekmeye yarayan ucu çengelli demir çubuk

Kap: Boyarmadde ve kimyasalların içine konulduğu kap

Kılavuz Bezi: Kontinü boyama makinelerinde boyanacak kumaşın makinenin uygun noktalarından geçmesi için sürekli olarak makine üzerinde tutulan kumaş

Kırık: Boyanmış ürünlerde, basınç-sıcaklık gibi etmenlerle istenmeyen izlerin oluşması

Kişisel Koruyucu Donanım (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 cihazlar

Kontinü/Kesiksiz Sistem: Terbiye dairesinde kumaşın hiç durmadan işlendiği sistem

Lot: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubu

MSDS (MalzemeGüvenlik Bilgi Formu) / SDS (Güvenlik Bilgi Formu): Boya ve kimyasalın kullanım, depolama, acil durumlarında yapılması gerekenler ile ilgili bilgi notu

Numune: Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir örneği

Parça: Boyanacak hazır giyim ürünü

Partileme: Benzer özellikteki malzemeleri bir araya getirerek işlem için hazırlama

Parti Numarası: Bütün özellikleri aynı olan ve tek seferde üretilen ürünlerin fabrika içinde sahip olduğu numara

pH Değeri: Bir sıvının asitlik, bazlık derecesini gösteren değer

pH Metre: pH değerini ölçen alet veya kağıt

Preslemek: Malzemeyi mekanik olarak sıkıştırma işlemi

Psikometrik Test: Bireyin beceri ve yeteneklerini saptamaya yarayan, özel bir sistem içinde bilimsel yöntemlerle geliştirilmiş davranışsal ölçüm tekniği

Refakat Kartı: Ürünün temel özellikleri ile birlikte boyanacak ürüne uygulanacak işlemlerin sırasıyla belirtildiği çizelge

Rulo: Karton silindirlere sarılmış kumaş

Santrifüj: Boyanan veya yıkanan parça ürünlerin üzerinden fazla suyun döndürülerek atılması işlemi

Tops: Taranmış elyaf bantlar

Tops/Bobin Taşıyıcısı: Bobinleri/topsları makinalara taşımak için kullanılan araç

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

"Boyama Operatörü (Seviye 3)" olarak çalışan bireylerin "Boyama Operatörü (Seviye 4)" Ulusal Yeterliliklerinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde ilerleme ve "Boyama Operatörü (Seviye 4)" yeterlilik belgesi alma imkânları vardır.

"Boyama Operatörü (Seviye 3)" olarak çalışan bireylerin "Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3)" Ulusal Yeterliliklerinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde yatay olarak ilerleme ve "Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3)" yeterlilik belgesi alma imkânları vardır.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Ölçme, değerlendirme ve psikoteknik testler konusunda bilgili olması gereken değerlendiricilerin aşağıdaki ölçütlerden en az birini karşılıyor olması gerekmektedir.

1. En az 3 yıl tekstil/ terbiye konusunda deneyimli, üniversitelerin ilgili bölümlerinden eğitim almış veya eğitmen olarak çalışmış olmak
2. En az 5 yıl tekstil/ terbiye işleri ile ilgili deneyimli, meslek yüksek okullarının ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak
3. En az 7 yıl tekstil/ terbiye işleri ile ilgili deneyimli, değerlendirici olarak görev almış ve/veya yetkin değerlendiriciler tarafından "değerlendirici" olarak yeterliliği onaylanmış, meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun olmak.