



ULUSAL MESLEK STANDARDI

DOKUMA OPERATÖRÜ

SEVİYE 5

REFERANS KODU/

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	DOKUMA OPERATÖRÜ
Seviye:	5¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	 Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

ATKI İPLİĞİ: Kumaşın eni yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

BOBİN: Patron (konik veya silindirik) üzerine sarılı durumdaki belirli bir miktar ipliği,

ÇAĞLIK (KAFES): Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇAPRAZ ALMA: Çözgü çözülmesinden sonraki işlemlerde (tahar, düğüm) ipliklerin sırasını takip edebilmek için yapılan işlemi,

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

ÇAPRAZ HATASI: Levend 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 İPLİĞİ: Kumaşın boyu yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

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

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

HAŞIL REÇETESİ: Haşılı oluşturan malzemeleri ve miktarlarını tanımlayan listeyi,

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

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

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

İPLİK NUMARASI: İpliğin kalınlığını / inceliğini gösteren sayıyı,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

JAKAR: Dokuma kumaş desenlendirme sistemlerinden birini,

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,

KÖPRÜ AYARI: Dokuma işlemine uygun olarak çözgü 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 elemanı,

LENO: Döner gücü kullanılarak yapılan kumaş kenar kilit örgüsünü,

LEVEND: Çözgü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki tarafı kapaklı silindirik makarayı,

MAKARA: Üzerine iplik sarılan silindiri,

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

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,

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

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

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

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

TANSİYON KILAVUZU: İpliklerin uygun gerginlikte sevkini sağlayan rehberi,

TARAK: Çözgü ipliklerinin içinden geçirildiği, kumaşın enini, çözgü sıklığını belirleyen ve atılan her atkı ipliğini konumlandıran aparatı,

TAŞIYICI ARAÇ: Ürünleri taşımaya yarayan aracı,

TEHLİKE: İnsanların yaralanması, hastalanması, malın veya malzemenin zarar görmesi, işyeri ortamının zarar görmesi veya bunların birlikte gerçekleşmesine sebep olabilecek potansiyel kaynak veya durumu,

TELEF: Üretim sırasında açığa çıkan atık ipliği ve döküntüyü,

TEZGAH: Dokuma makinesini,

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

ifade eder.

TASLAK

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	35
3.3. Bilgi ve Beceriler	37
3.4. Tutum ve Davranışlar	39
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	40

1. GİRİŞ

Dokuma Operatörü (Seviye 5) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun 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 Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır.

Dokuma Operatörü (Seviye 5) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

TASLAK

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Dokuma Operatörü (Seviye 5); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, dokuma işlemlerinde görev yapan operatörleri ve elemanları sevk ve idare eden, makine çalışma ayarlarını yaptıran ve operatörlerin yetkinliğinde olmayan makine ayarlarını yapan kişidir.

Dokuma Operatörü (Seviye 5); iş organizasyonunun yapılması, makinelere ait üretim planlarının uygulanması, makinelere operatörlerin dağıtılması, imalat sürecinin kontrol edilmesi, makine ve operatörlerin performanslarının değerlendirilmesi ve yapılan testlerin sonuçlarına göre üretimin yönlendirilmesinden sorumludur. Üretilen ürünün uygun miktar, kalite ve standartta olması için gerekli tedbirleri alır. Bununla birlikte işlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır, olumsuzlukları ve sorumluluk alanı dışında kalan beklenmeyen durumları ilk amirine bildirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 8152 (Dokuma ve Örme Makineleri Operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

4857 Sayılı İş Kanunu
5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu
Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik
Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik
Titreşim Yönetmeliği

Ayrıca; iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Dokuma Operatörü (Seviye 5) çalışmalarını kapalı ve gürültülü bir ortamda gerçekleştirir. Çalışma ortamının uygun sıcaklık ve izafi rutubette (65 ± 2) sabit olması gerekir. Titreşim, toz, kimyasal maddeler ve kaygan zemin çalışma ortamını olumsuz etkileyen koşullardır.

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	İş Sağlığı ve Güvenliği önlemlerini almak	A.1	Yasa ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1.1	İşyerinde geçerli olan iş sağlığı ve güvenliği normlarını öğrenir ve uygular.
				A.1.2	İş güvenliği açısından makine içerisindeki aperlara uzuvlarını kaptırmamak için işe uygun güvenlik ekipmanını ve koruyucu donanımı kullanır ve yanında çalışanların da kullanmasını sağlar.
				A.1.3	Müdahale araçlarının kullanımını ve yerlerini öğrenir.
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde tehlike oluşturabilecek faktörleri saptama çalışmalarına katılır ve katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara (risk değerlendirmesi) katılır.
		A.3	Acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarına katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı, sınıflandırmayı ve depolamayı yapar.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve İSG kuralları çerçevesinde önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
				B.2.5	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır ve astlarının kullanmasını sağlar.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Araç, alet, donanım ve sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini dokümanlardaki kriterlere göre denetler.
		C.2	Süreçte saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere sürekli bildirir.
				C.2.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.2.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili yöntemleri uygular.
				C.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Günlük iş organizasyonunu yapmak	D.1.1	Belirlenen üretim planına göre iş organizasyonunu yapar.
				D.1.2	Verilen talimatlara göre kendi iş programında revize yapar ve ilk amirine bilgi verir.
				D.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programı hazırlar.
		D.2	Çalışmalarını raporlamak	D.2.1	Uygun periyotta yaptığı çalışmaları raporlar.
				D.2.2	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.
				D.2.3	Üretim sürecinde ortaya çıkan aksaklıkları raporlar ve üst yönetime bildirir.
		D.3	İş akışını planlamak	D.3.1	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapar.
				D.3.2	Amirinden aldığı talimatlara uygun olarak iş akışını planlar.
		D.4	Operatörlerin makinelere dağılımını yapmak	D.4.1	Operatörün makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar.
				D.4.2	İş yükünü dengeleyecek şekilde operatörlerin makinelere dağıtımını yapar.
		D.5	Yönetimin hazırladığı üretim planını hatlara dağıtmak	D.5.1	Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde beslenmesini sağlar.
				D.5.2	Üretim planına göre doğru malzemenin doğru hatta olmasını sağlar.
				D.5.3	Üretim planını eksiksiz ve zamanında uygulayarak üretim verimliliğini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürütmek	E.1	Meslek ile ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	E.1.1	Meslek ile ilgili yenilikleri takip eder.
				E.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				E.1.3	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
		E.2	Birlikte çalıştığı kişilere mesleği ile ilgili eğitim vermek	E.2.1	Gerekli durumlarda bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
				E.2.2	Astlarının mesleki gelişimini takip eder, yönetime bildirir.
		E.3	Astlarının mesleki eğitim ihtiyaçlarını belirlemek	E.3.1	Astlarının mesleki eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
				E.3.2	Astlarının belirlenen eğitim programlarına eksiksiz olarak katılımını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim performansını kontrol etmek	F.1	Makine üretim performansını kontrol etmek	F.1.1	Üretim miktarına bakarak makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.2	Makinedeki telef miktarına bakarak makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.3	Makine duruş sayısını takip ederek makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.4	Aynı partileri üretim miktarı ve hata açısından karşılaştırır.
		F.2	Operatör performansını kontrol etmek	F.2.1	Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				F.2.2	Her vardiyadaki üretim farklılıklarını karşılaştırır.
				F.2.3	Operatörün soruna müdahale etme süresini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çözü makinesinin üretime hazırlanmasını kontrol etmek (Devamı var)	G.1	Bobinlerin teminini kontrol etmek	G.1.1	Üretim planında belirtilen partinin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				G.1.2	Üretim planında belirtilen miktarın getirilip getirilmediğini kontrol eder.
		G.2	Bobinlerin çağlığa bağlanmasını kontrol etmek	G.2.1	Bobinlerin çağlığa, üretim planında belirtilen sıra ve renk raporuna göre dizilip dizilmediğini kontrol eder.
				G.2.2	Bir önceki partiden kalan iplik uçlarının yeni partinin iplik uçlarına bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.2.3	Çağlığa daha önce iplik bağlanmamışsa, yeni ipliğin tansiyon kılavuzlarından geçirilerek bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.2.4	Çağlıkta yapılan besleme sırasında, iplik kopuklarının, talimata uygun şekilde atılarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		G.3	İpliklerin makineye bağlanmasını kontrol etmek	G.3.1	Konik çözgü makinesinde, ipliğin sırasıyla çapraz ve toplama tarağından geçirilerek tambura bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.3.2	Seri çözgü makinesinde, ipliklerin tarak dişleri arasından tek tek geçirilerek levende bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.3.3	Halat sarma makineleri için, çapraz ipliklerinin talimata göre hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				G.3.4	Numune çözgü makinelerinde, iplik tansiyon kılavuzlarından geçirilen ipliğin doğrudan tambura sarılıp sarılmadığını kontrol eder.
				G.3.5	Halat açma makinesinde talimata uygun boyuttaki halat kovanının makineye bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çözü makinesinin üretime hazırlanmasını kontrol etmek	G.4	Makinenin ayarlarını kontrol etmek	G.4.1	Makine parametrelerinin makineye tanıtılmasının, üretim planına göre olup olmadığını kontrol eder.
				G.4.2	Makine ayarlarının, malzeme özelliklerine göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
		G.5	Çözü levendlerinin enini kontrol etmek	G.5.1	Konik ve numune çözgüde, çözgü levendlerinin eninin, üretim planında istenen ölçüye uyup uymadığını kontrol eder.
				G.5.2	Tambura sarılan çözgü eninin, levendinin enine uygun olup olmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Çözme işlemini kontrol etmek (Devamı var)	H.1	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	H.1.1	Makine çalıştırılmadan önce üst baskı silindirisinin konumlandırılmasını kontrol eder.
				H.1.2	Makine parametreleri girildikten ve kontroller yapıldıktan sonra makinenin çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
		H.2	Sarım yapılmasını kontrol etmek	H.2.1	Tahar çaprazında, ipliklerin 1/1 olacak şekilde sırasıyla ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
				H.2.2	Haşıl çaprazında ipliklerin katmanlara ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
				H.2.3	Halat sarmada, halata çapraz ipliklerinin talimata uygun uzunlukta, halata atılıp atılmadığını kontrol eder.
				H.2.4	Her çile bitiminde çilenin kesilip kesilmediğini kontrol eder.
				H.2.5	Konik çözümlü makinesinde, çileden çileye geçişte, açıklık veya önceki çilenin üstüne binme olmamasını kontrol eder.
				H.2.6	Sarım sonunda halat açma makinesinde ipliklerin ayrılmasını sağlayan çapraz ipliklerin çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
		H.3	Boş levendin makineye takılmasını kontrol etmek	H.3.1	Boş levend makineye takılmadan önce, levendin cinsine, enine ve kapaklarına bakılıp bakılmadığını kontrol eder.
				H.3.2	Çözgünün tambura sarılma işlemi bittikten sonra makinenin aktarma konumuna getirilerek levendin takılıp takılmadığını kontrol eder.
		H.4	Çile uçlarının levende bağlanmasını kontrol etmek	H.4.1	Çilelerin, paralel şekilde tamburdan levende bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				H.4.2	Çilelerin eşit gerginlikte aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Çözme işlemini kontrol etmek	H.5	Çözü ipliklerinin yağlanması kontrol etmek	H.5.1	Dokuma levendine aktarma esnasında, haşıl yapılmayacaksa çözgü ipliklerinin yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder.
				H.5.2	Talimatta tanımlanan yağ tipinin kullanılıp kullanılmadığını kontrol eder.
		H.6	Makinenin aktarım için çalıştırılmasını kontrol etmek	H.6.1	Çözgü aktarma gerginliğinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				H.6.2	Çözgü aktarma hızının talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
		H.7	Makineden levendin çıkarılmasını kontrol etmek	H.7.1	Çözgünün serbest uçlarının sabitlenerek levendin makineden çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
				H.7.2	Levende zarar verilmeden levendin çözgü bekleme yerine götürülüp götürülmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Haşılama yapılmasını kontrol etmek	I.1	Levendin haşıl makinesinin besleme kısmına getirilmesini kontrol etmek	I.1.1	Üretim planına göre haşıl lanacak levendin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				I.1.2	Makinenin besleme kısmına aynı partiden levendlerin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
		I.2	Haşıl hazırlanmasını kontrol etmek	I.2.1	İpliğin cinsine ve tel sayısına göre uygun miktarda haşıl hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				I.2.2	Parti ihtiyacına ve haşıl reçetesine uygun olarak haşılın pişirilip pişirilmediğini kontrol eder.
		I.3	Haşılın makinenin haşıl teknesine dökülmesini kontrol etmek	I.3.1	Haşıl teknesinin ve silindirlerinin temizliğini kontrol eder.
				I.3.2	Üretim için haşıl reçetesine uygun miktarda haşılın dökülüp dökülmediğini kontrol eder.
		I.4	Levendin haşıl makinesine bağlanmasını kontrol etmek	I.4.1	Bir önceki partiden kalan iplik uçlarının yeni partinin iplik uçlarına bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				I.4.2	Haşıl makinesine daha önce iplik bağlanmamışsa, kılavuz ipliğinin haşıl makinesi içindeki silindirlerden geçirilerek, haşıl lanacak çözgüye bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		I.5	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	I.5.1	Makine çalıştırılmadan önce partiye özel parametrelerin tanıtılıp tanıtılmadığını kontrol eder.
				I.5.2	İpliklerin birbirine yapışmaması için haşıl çapraz çubuklarının haşıl makinesinin kuru ayırma bölgesine yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				I.5.3	Kopan uçların talimata uygun olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		I.6	Levendin makineden çıkarılmasını kontrol etmek	I.6.1	Haşıl lanmış levendin, haşıl lanacak yeni levende iplik uçları bağlandıktan sonra çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
				I.6.2	Talimatlara uygun uzunlukta haşıl lanmış iplik sarıldıktan sonra levendin çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	İplik aktarılmasını kontrol etmek	J.1	Bobinlerin iplik aktarma makinesinin önüne getirilmesini kontrol etmek	J.1.1	Üzerinde iplik artan bobinlerin makinenin önüne getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				J.1.2	Bölünecek bobinlerin makinenin önüne getirilip getirilmediğini kontrol eder.
		J.2	Bobinlerin iplik aktarma makinesine bağlanmasını kontrol etmek	J.2.1	Bobinlerin kılavuzlardan geçirilerek bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				J.2.2	Bobinlerin parti numaralarına göre bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		J.3	Boş patronların makineye takılmasını kontrol etmek	J.3.1	Üzerinde iplik bulunmayan ve talimata uygun şekle sahip patronun makineye takılıp takılmadığını kontrol eder.
				J.3.2	Üretim planında belirtilen renkteki patronun takılıp takılmadığını kontrol eder.
		J.4	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	J.4.1	Makineye, silindir dönme hızı, iplik gerginliği ve bobinde istenilen iplik değerlerinin girilip girilmediğini kontrol eder.
				J.4.2	Makinenin doğru parametrelerle çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
		J.5	Süreci kontrol etmek	J.5.1	Kopan ipliklerin talimatlara uygun olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				J.5.2	Boşalan bobinlerin yenisi ile değiştirilip değiştirilmediğini kontrol eder.
		J.6	Makinenin boşaltılmasını kontrol etmek	J.6.1	Bobinlerin talimatta belirtilen uzunluğa ulaştığında çıkartılıp çıkartılmadığını kontrol eder.
				J.6.2	Bobinlerin etiketlenerek makineden çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Tahara hazırlık işlemlerinin yapılmasını kontrol etmek (Devamı var)	K.1	Levendlerin çözgü sehpasına yerleştirilmesini kontrol etmek	K.1.1	Taharlanacak levendlerin, levende ve çözgü ipliklerine zarar verilmeden çözgü sehpasına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				K.1.2	Çözgü ipliğindeki çapraz, kopuk, vb. hataların tespit edilerek düzeltilip düzeltilmediğini kontrol eder.
				K.1.3	Üst ve alt kısıkaçların levendin tam oturmasını sağlayacak şekilde kapatılıp kapatılmadığını kontrol eder.
		K.2	Çerçeve sehpasının hazırlanmasını kontrol etmek	K.2.1	Üretim planında yazılı olan sayıdaki çerçevenin, çerçeve sehpasına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				K.2.2	Çerçevelerin gücülere zarar verilmeden çerçeve sehpasına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
		K.3	Hazırlama sehpası ayarlarını kontrol etmek	K.3.1	Hazırlama sehpasında, çözgü ipliğinde talimatlara göre en ayarının yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				K.3.2	Çözgü ipliğinde gerginlik ayarının talimatlara göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
		K.4	Çözgü ipliğinin taranmasını kontrol etmek	K.4.1	Çapraza alınmış çilelerin bir tarak vasıtasıyla sehpa fırçasına sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol eder.
				K.4.2	Çözgü ipliklerinin birbirlerine paralel olacak şekilde taranıp taranmadığını kontrol eder.
		K.5	Tahar makinesine sehparın takılmasını kontrol etmek	K.5.1	Çerçevelere ve gücülere zarar verilip verilmediğini kontrol eder.
				K.5.2	Çözgü ve çerçeve sehparının makine talimatına uygun şekilde düzgün takıp takılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Kod	Adı	Kod
K	Tahara hazırlık işlemlerinin yapılmasını kontrol etmek	K.6	Tahar makinesine beslenecek aparatların temizliğini kontrol etmek	K.6.1	Gücülerin, lamellerin ve tarağın kir bırakılmadan yıkanıp yıkanmadığını kontrol eder.
				K.6.2	Çerçevenin üzerinde toz kalmayacak şekilde silinip silinmediğini kontrol eder.
				K.6.3	Fiziksel deformasyona uğramış olan gücülerin, lamellerin ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder ve tamir edilebilecekleri tamir ettirir.
		K.7	Tahar makinesine lamel ve gücü takılmasını kontrol etmek	K.7.1	Lamel testerelerinin, üretim planındaki çözgü tel sayısına göre hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				K.7.2	Kullanılacak lamel, gücü ve iğneleri, çözgü sıklığı ve iplik niteliklerine göre kontrol eder.
		K.8	Tahar makinesine tarak yerleştirilmesini kontrol etmek	K.8.1	Tarak yerleştirilmeden önce tarağın dış düzgünlüğünü, dış sıklığını ve hava geçirgenliğini kontrol eder.
				K.8.2	Üretim planına uygun tarağın yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
		K.9	Makinenin programlanmasını kontrol etmek	K.9.1	Makinenin üretim planındaki bilgilere göre programlanıp programlanmadığını kontrol eder.
				K.9.2	Çerçeve adedine, tarak numarasına, diştten geçecek tel adedine, tahar raporuna, renk raporuna, toplam çözgü tel sayısına, testere adedine, kenar raporuna ve kontrol duruş sıklığına göre makinenin programlanıp programlanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Tahar işleminin yapılmasını kontrol etmek	L.1	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	L.1.1	Makinenin tahar hazırlık işlemleri tamamlandıktan sonra çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
				L.1.2	Makine çalıştırmadan önce partiye özel parametrelerin bilgisayara girilip girilmediğini kontrol eder.
		L.2	Süreci kontrol etmek	L.2.1	Tahar makinesinin kontrol amaçlı duruşlarında tahar raporunun doğruluğunu kontrol eder.
				L.2.2	Tahar esnasında oluşan hataların tespit edilip edilmediğini kontrol eder.
				L.2.3	Tahar esnasında oluşabilecek lamel tıkanıklığı, gücü sıkışması, çift alma ve iplik kopması sorunlarının el müdahalesi ile giderilip giderilmediğini kontrol eder.
		L.3	Tahar kayıtlarının tutulmasını kontrol etmek	L.3.1	Kayıtların eksiksiz tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				L.3.2	Kayıtların zamanında tutulup tutulmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Taharı yapılmış olan takımın dokuma işlemine hazırlanmasını kontrol etmek	M.1	Taharı yapılmış olan takımın makineden çıkarılmasını kontrol etmek	M.1.1	Takımlara zarar verilmeden çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
				M.1.2	Tahar esnasında oluşan hataların (kopmuş iplik, rapor hatası, tarak, lamel ve gücü hataları) düzeltilip düzeltilmediğini kontrol eder.
		M.2	Takımın çerçeve sehпасından ayrılmasını kontrol etmek	M.2.1	Takımın, lamel, gücü ve tarağa zarar verilmeden ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
				M.2.2	Takımın çerçeve sehпасından, iplikler koparılmadan ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
		M.3	Taharı yapılmış olan çözgünün ucuna naylon yapıştırılmasını kontrol etmek	M.3.1	İplik uçlarını bağlandıktan sonra naylonun iplik uçları kaçmayacak şekilde yapıştırılıp yapıştırılmadığını kontrol eder.
				M.3.2	Naylon yapıştırıldıktan sonra çerçeve başlığının takılıp takılmadığını kontrol eder.
		M.4	Taharı yapılmış takımın bir sonraki aşamaya götürülmesini kontrol etmek	M.4.1	Dokuma makinesinin dolu olduğu durumlarda taharı yapılmış takımın bekleme sehпасında tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				M.4.2	Üretim planına göre doğru dokuma makinesinin yanına götürülüp götürülmediğini kontrol eder.
		M.5	Tahar makinesinin temizliğini kontrol etmek	M.5.1	Tahar makinesindeki gücü, lamel, iplik grubu ve tığların günlük olarak temizliğini kontrol eder.
				M.5.2	Çıkan teleflerin yönetim tarafından belirlenen yere koyulup koyulmadığını kontrol eder.
				M.5.3	Her parti değişiminde levend hazırlama sehпасının temizlenip temizlenmediğini kontrol eder.
				M.5.4	Makinenin çevre temizliğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Atkı iplik sarfiyatını kontrol etmek	N.1	Dokunan çözgülerin atkı ipliğini kontrol etmek	N.1.1	Dokuma makinesinde atkı ipliği bobinlerinin, bitmeden önce yedek bobinlerle takviyesinin yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				N.1.2	Devam eden çözgü ipliklerinin doğru atkı ipliği ile çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				N.1.3	Üretim aksamayacak şekilde parti değişimlerinin zamanında gerçekleştirilip gerçekleştirilmediğini kontrol eder.
		N.2	Artan atkı ipliklerinin ambara iade edilmesini kontrol etmek	N.2.1	Tezgâhta dokuma işlemi bittikten sonra, cağlıkta kalan fazla bobinlerin ambara teslim edilip edilmediğini kontrol eder.
				N.2.2	İlgili forma (iplik ambarı günlük iade formu) atkı ipliklerinin iplik numarasının, renk numarasının, parti numarasının ve miktarının yazılarak iade edilip edilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
O	Dokuma işlemi kontrol etmek (Devamı var)	O.1	Makineye veri girilmesini kontrol etmek	O.1.1	Makine çalışmaya başladığında refakat kartında yazan kumaş top uzunluğunun makineye tanıtılıp tanıtılmadığını kontrol eder.
				O.1.2	Makine durduğunda sayacın sıfırlanıp sıfırlanmadığını kontrol eder.
				O.1.3	Kumaşın, istenilen uzunluğa ulaştığında işaretlenip işaretlenmediğini kontrol eder.
		O.2	Dokuma makinelerinin izlenmesini kontrol etmek	O.2.1	Makine ikaz ışıklarının görsel olarak izlenip izlenmediğini kontrol eder.
				O.2.2	Makine çevresinin temiz tutulup tutulmadığını kontrol eder.
		O.3	Dokunan kumaşı kontrol etmek	O.3.1	Kumaşın özelliklerine ve müşteri isteklerine göre tanımlanmışın dışında hatalar olup olmadığını kontrol eder.
				O.3.2	Olası hata kaynaklarının ortadan kaldırılıp kaldırılmadığını kontrol eder.
		O.4	Çözümlü iplik kopuklarının bağlanmasını kontrol etmek	O.4.1	Çözümlü ipliğinin çözümü çekeceği kullanılarak önce lamelden sonra talimata uygun olarak gücünden geçirilip geçirilmediğini kontrol eder.
				O.4.2	Gücünden geçirilmiş olan çözümü ipliğinin talimata uygun olarak taraktan geçirildikten sonra makinenin çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
				O.4.3	Çözümlü iplik kopukları bağlanırken düğümün, kopuk türü ve iplik cinsine uygun atılıp atılmadığını kontrol eder.
		O.5	Atkı iplik kopuklarının bağlanmasını kontrol etmek	O.5.1	Makine uygun konuma getirilerek, ağızlıktaki kopan atkı ipliklerinin temizlenip temizlenmediğini kontrol eder.
				O.5.2	Atkı ipliğinin, ağızlıkta iplik parçası olmadığına emin olunduktan sonra bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
O	Dokuma işlemini kontrol etmek	O.6	Makineye bağlanmış çözgüyü kontrol etmek	O.6.1	Çözgüde çapraz hatası olup olmadığını kontrol eder, varsa hatayı tahar raporuna göre giderir.
				O.6.2	Çözgüde yedek uç olup olmadığını kontrol eder.
				O.6.3	Fazla uç varsa ucun kenara verilip verilmediğini, eksik uç varsa gergin olarak ipliğin yedeklenip yedeklenmediğini kontrol eder.
		O.7	Makineye yeni girecek takımı/düğümü kontrol etmek	O.7.1	Takım girişi yapılacaksa, çapraz ipliklerin lamellere dayandıktan sonra çıkartılıp çıkartılmadığını kontrol eder.
				O.7.2	Düğüm yapılacaksa, çaprazın düğüm atılabilecek uzunlukta kalıp kalmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
P	Dokuma makinelerinin beslenmesini kontrol etmek (Devamı var)	P.1	Atkı ipliklerinin çalıklara yerleştirilmesini kontrol etmek	P.1.1	Atkı ipliklerinin çalığa yerleştirilmeden önce poşetlerinin çıkartılıp çıkartılmadığını kontrol eder.
				P.1.2	Atkı iplik bobinlerinin iplik koduna, rengine, partisine, patron ve etiket rengine bakılarak çalığa yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				P.1.3	Çalıktaki çalışan atkı ipliklerinin her birinin üzerindeki çalık iğine, birer tane kendisinden referans patron konulup konulmadığını kontrol eder.
				P.1.4	Biten atkı ipliklerinin yerine yeni atkı ipliklerinin, referans patrona uygun şekilde çalıklara yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				P.1.5	Boş iplik patronlarının, boş bobin alanına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				P.1.6	Çalıktaki çalışan patronun dip kısmındaki rezerve uca, bir sonraki bobinin işleme girecek olan ucunun bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		P.2	Makineye makara bağlanmasını kontrol etmek	P.2.1	Tezgâha verilen yedek iplik, makara vb. talimatlara uygun olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrolünü yapar.
				P.2.2	Biten yazı, yalancı kenar makarası, yalancı kenar bobini ve leno bobinlerinin yenisiyle değiştirilip değiştirilmediğini kontrol eder.
		P.3	Dokumada kullanılacak günlük atkı iplik miktarının hesaplanmasını kontrol etmek	P.3.1	İlgili formda (refakat kartında) belirtilen bilgilere göre ihtiyaç olan atkı ipliği miktarının parti bazında hesaplanıp hesaplanmadığını kontrol eder.
				P.3.2	Dokuma makinesinin devir ve randıman bilgilerinden yararlanılarak günlük atkı ipliği miktarının parti bazında hesaplanıp hesaplanmadığını kontrol eder.
		P.4	Atkı ipliği istek formunu hazırlanmasını kontrol etmek	P.4.1	Planlamadan gelen günlük iş programına göre formun hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				P.4.2	Dokunacak çözügülerin, atkı ipliklerinin, iplik numarasının, renk numarasının, iplik kodunun, parti numarasının ve miktarının, ilgili forma doğru şekilde yazılıp yazılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
P	Dokuma makinelerinin beslenmesini kontrol etmek	P.5	Atkı ipliklerinin iplik ambarından istenmesini kontrol etmek	P.5.1	Üretim planında yazılı olan partiye ait yeterince iplik yoksa eksikliğin zamanında bildirilip bildirilmediğini kontrol eder.
				P.5.2	Herhangi bir nedenle parti değişimi yapıldığında, değişim yapılan parti bilgilerinin kayıt edilip edilmediğini kontrol eder.
		P.6	Atkı ipliklerinin dokuma makinelerine taşınmasını kontrol etmek	P.6.1	Üretim planına uygun olarak atkı ipliklerinin doğru tezgâha taşınıp taşınmadığını kontrol eder.
				P.6.2	Üretim planında belirtilen miktarda ipliğin taşınıp taşınmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
R	Dokuma işleminin başlatılmasını kontrol etmek (Devamı var)	R.1	Makinenin dokuma işlemine hazırlanmasını kontrol etmek	R.1.1	Taharlı çözgü için dokuması bitmiş tezgâhın çerçeve, levend, lamel ve tarağının sökölüp sökölmediğini kontrol eder.
				R.1.2	Bağlamalı çözgü için levendin sökölüp sökölmediğini kontrol eder.
				R.1.3	Tezgâhın, üzerinde toz, uçuntu, telef kalmayacak şekilde temizlenip temizlenmediğini kontrol eder.
				R.1.4	Periyodik olarak yağlanması gereken noktaların bakım planına uygun olarak yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder.
		R.2	Yeni girecek çözgünün (taharlı/taharsız) dokuma makinesine getirilmesini kontrol etmek	R.2.1	Çözgünün takım arabasına alınarak yeni takım bekleyen dokuma makinesine üretim planına uygun şekilde getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				R.2.2	Takımın zamanında ve doğru makineye getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				R.2.3	Takım tezgâha getirilirken, ipliklerin koparılıp koparılmadığını, karıştırılıp karıştırılmadığını kontrol eder.
		R.3	Makine ayarlarını kontrol etmek	R.3.1	Yeni giren ürün tipine ve makine özelliklerine göre makine ayarlarını kontrol eder.
				R.3.2	Üretim planına ve örgü raporuna göre ayarları kontrol eder.
		R.4	Makineye takımların yerleştirilmesini kontrol etmek	R.4.1	Taharlı çözgü için dokuması yapılacak levendin, çerçevenin, lamelin ve tarağın dokuma makinesine yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				R.4.2	Düğüm yapılacak çözgü için yeni levendin dokuma makinesine yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				R.4.3	Taharlı çözgüde, takım makineye yerleştirildikten sonra iplik uçlarının kumaş çekim silindirlerinin arasından geçirilip geçirilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
R	Dokuma işleminin başlatılmasını kontrol etmek	R.5	Çözügünün makineye bağlanmasını kontrol etmek	R.5.1	Düğümlü çözgüde makinedeki bir önceki çözgü iplik uçları ile yeni çözgü iplik uçlarının bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				R.5.2	İplikte renk kayması olup olmadığını kontrol eder.
				R.5.3	Düğümlenmiş iplik uçlarının taranarak, çözgü ipliklerinin lamel, gücü ve taraktan geçirilip geçirilmediğini kontrol eder.
		R.6	Dokuma makinesinin çalıştırılmasını kontrol etmek	R.6.1	Makine belli bir deneme süresinde çalıştırıldıktan sonra, kumaşın uygun kalitede olmasını sağlayacak ayarların yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				R.6.2	Makine çalıştırıldıktan sonra dokunan kumaşta görsel olarak hata olup olmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
S	Üretimi kontrol etmek	S.1	Makine arızalarının giderilmesini kontrol etmek	S.1.1	Dokuma elemanı tarafından dokuma operatörüne bildirilen hatalara müdahale edilip edilmediğini kontrol eder.
				S.1.2	İlgili makine ayarlarının, kontrol edilmiş kumaşta tespit edilen hatalara göre düzeltilip düzeltilmediğini kontrol eder.
				S.1.3	Uzun süren veya sık tekrarlanan makine duruş arızalarının giderilip giderilmediğini kontrol eder.
		S.2	Dokuma makinesinin yazı/yalancı kenar makaralarını kontrol etmek	S.2.1	Yazı/ yalancı kenar makarasının üretimi aksatmayacak şekilde önceden zamanında hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				S.2.2	Üretim planına uygun renk ve tipte makara temin edilip edilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
T	Üretim planlaması yapmak	T.1	Çözü, dokuma ve tahar makinelerinin üretimlerini kontrol etmek	T.1.1	Planlanan üretim miktarına ulaşamayan makinelerin sorunlarını tespit eder ve soruna müdahale eder.
				T.1.2	Günlük üretim miktarlarını kaydeder.
				T.1.3	Makinelerdeki hata oranlarını takip ederek olağandışı durumlarda hata kaynağını tespit eder ve gereken müdahaleyi yapar.
				T.1.4	Çözülerin levende düzgün sarılıp sarılmadığını kontrol eder.
				T.1.5	Gideremediği hataları ilk amirine bildirir.
		T.2	Makine ayarlarını belirlemek	T.2.1	Operatörlerin yapacağı makine ayarlarını işin cinsine göre belirler ve denetler.
				T.2.2	Üretim planına uygun olmayan durumlarda makine ayarlarını revize eder.
				T.2.3	Makine ayarlarını ilk amirinden onay alarak değiştirir.
		T.3	Makinelerin eksik donanımlarını belirlemek	T.3.1	İlgili birime eksik parçaların temin edilebilmesi için zamanında bilgi verir.
				T.3.2	Kendi bölümünde kullanılan makine parçalarının kontrolünü yaptırır.
		T.4	Ürün hatalarını tespit etmek	T.4.1	Üretimin her aşamasında ürün hatalarının kaynağını tespit eder.
				T.4.2	Ürün hatalarını gidermek için gerekli müdahaleyi yapar ve ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
U	Sorumluluğundaki makineleri kontrol etmek	U.1	Makinedeki olağandışı durumları kontrol etmek	U.1.1	Tespit edilen olağandışı durumları yetkisi dahilinde giderir.
				U.1.2	Yetkisi dahilinde olmayan durumları ilgili birime ve ilk amirine bildirir.
		U.2	Makinede kaçak olup olmadığını kontrol etmek	U.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal ve gaz kaçağı olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar.
				U.2.2	Makinenin sıcaklık göstergesindeki değerin talimatlara uygunluğu kontrol eder.
				U.2.3	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığının kontrol eder.
		U.3	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasını kontrol etmek	U.3.1	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmaması için talimat verir.
				U.3.2	Makinenin standart çalışma ayarlarını kontrol eder.
				U.3.3	Bakım sonrası, makinenin çalışmaması durumunda yetkisi dahilinde müdahale eder, yetkisi dahilinde olmayan durumlarda ilgili birime ve ilk amirine bilgi verir.
		U.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini kontrol etmek	U.4.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerini üretim planına göre kontrol eder.
				U.4.2	Belirlenen eksikliklerin giderilmesi için önlem alır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Atkı çekeceği
3. Bıçak
4. Bilgisayar
5. Cağlık
6. Cetvel
7. Çapraz çıtası
8. Çapraz çubuğu
9. Çerçeve
10. Çözümlü çekeceği
11. Çözümlü makinesi
12. Çözümlü sehpa
13. Dokuma makinesi
14. Döğüm makinesi
15. Döğüm sehpa
16. Etiketleme makinesi
17. Fırça
18. Gücü
19. Haşıl makinesi
20. Haşıl pişirme kazanı
21. Hava geçirgenliği ölçüm cihazı
22. Hazırlama sehpa
23. Hesap makinesi
24. İğne
25. İplik aktarma makinesi
26. İplik gerginlik ölçüm aparatı
27. Kanca/kelepçe/yedek kılavuzu
28. Katı madde oranı ölçer
29. Kişisel koruyucu donanım
30. Lamel
31. Lamel testere
32. Levend
33. Levend çerçeve sehpa
34. Makara /yalancı kenar cağılığı /leno cağılığı
35. Makas
36. Masa
37. Maskeleme bandı
38. Metre
39. Naylon yapıştırıcı
40. Patron
41. Stoklama askısı
42. Şerit metre

- 43. Tahar makinesi
- 44. Taharlı çözgü
- 45. Tarak
- 46. Tarak çekeceği
- 47. Tarak dolabı
- 48. Taşıyıcı araç
- 49. Tıp Bindirme aracı
- 50. Tork anahtarı
- 51. Veri yükleme kartı
- 52. Vizkozite ölçer
- 53. Yıkama makinesi

TASLAK

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Armür bilgisi
4. Artık ve atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
5. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
6. Çalışma ortamındaki tehlike işaretlerini anlama bilgisi
7. Çevre düzenlemeleri bilgisi
8. Çözgü, haşıl, iplik aktarma ve tahar işlemlerindeki makineleri kullanabilme bilgisi
9. Desen raporu (tahar, tarak, çözgü ve atkı renk raporu) okuma bilgisi
10. Doğrulama ve kıyaslama bilgi ve becerisi
11. Dokuma bilgisi
12. Dokuma, tahar, çözgü, haşıl ve iplik aktarma işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme becerisi
13. Düğüm çeşitleri bilgisi ve düğüm atma becerisi
14. Ekip çalışması yeteneği
15. El becerisi
16. El göz koordinasyon becerisi
17. İletişim yeteneği
18. İplik/kumaş bilgisi
19. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
20. İş organize edebilme becerisi
21. İşleri önceliklendirme becerisi
22. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
23. Kalite bilgisi
24. Karşılaştığı problemleri hızlı ve doğru şekilde çözebilme becerisi
25. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme bilgi ve becerisi
26. Kimyasal madde bilgisi
27. Kumaş hataları bilgisi
28. Makine program bilgisi
29. Makinelerin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
30. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
31. Mesleki terim bilgisi
32. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
33. Raporlama becerisi
34. Sarf malzemesi bilgisi
35. Seri çalışabilme becerisi
36. Sorumluluğundaki kişileri yönetebilme becerisi
37. Tahar bilgisi
38. Tekstil kimyası bilgisi
39. Tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
40. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
41. Ürünleri makineye beslerken dikkat edilecek noktalar bilgisi

42. Zamanı iyi kullanabilme becerisi

TASLAK

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Aldığı kararlarda maliyet unsurunu göz önünde bulundurmak
2. Astlarına karşı adil ve tarafsız davranabilmek
3. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanabilmek
5. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
6. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
7. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
9. Ekip içerisinde uyumlu çalışabilmek ve ekibi yönetebilmek
10. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
11. Görevi ile ilgili teknolojik yenilikleri izlemek ve uygulamak
12. Güvenli çalışma şartlarına uymak
13. İnsan ilişkilerine özen göstermek
14. İSG mevzuatında yer alan düzenlemelere uygun çalışmak
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 üretebilmek
19. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
20. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
21. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
22. Müşteri memnuniyetini tüm çalışmalarında ön planda tutmak
23. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
24. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
25. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif alabilmek
26. Süreç kalitesine özen göstermek
27. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
28. Test numunelerinin sonuçlarını değerlendirmek
29. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
30. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

TASLAK

EK:

1. Meslek Standardı Hazırlayan 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

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

A.Kerim ARSLAN ,	ATT TEKSTİL/İnsan Kaynakları Müdürü
Abdullah SARSAL ,	ORDU TEKSTİL/Baskı Şefi
Bünyamin ÖZLÜ ,	ZORLU TEKSTİL/Flat Baskı Şefi
Cüneyt AKSOY ,	PISA TEKSTİL/Dijital Baskı Teknisyeni
Hacı VARLI ,	ATT TEKSTİL/Baskı Formeni
İbrahim UÇKUN ,	ATT TEKSTİL/Ön Hazırlık ve Apreden Sorumlu İşl. Müdür Yrd.
Lütfü TÖRNÜK ,	ORDU TEKSTİL/Baskı Müdürü
Murat KILIÇ ,	TTSİS/Danışman
Nevin VATANSEVER ,	PISA TEKSTİL/Desinatör
Nevzat SEYREK ,	PISA TEKSTİL/İnsan Kaynakları Uzmanı
Nurettin CELLİOĞLU ,	PISA TEKSTİL/Fikse ve Yıkama Sorumlusu
Salim OLFAZ ,	PISA TEKSTİL/Boya Teknisyeni
Selahattin UTAR ,	PISA TEKSTİL/Şablon Teknisyeni
Selçuk AVCI ,	SANKO TEKSTİL/İnsan Kaynakları Müdürü
Süleyman KAYAŞ ,	METEM/Baskı Usta Öğretici

3. 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

Agaoglu 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.

Akinal Yünlü San. ve Tic. A.Ş.

Aksu İplik Dokuma ve Boya Apre Fab. T.A.Ş.

AltınyıldızMens. veKonf. Fab. A.Ş.

Almodo Altunlar Tekstil San. Ve Tic. 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

Bnc Tekstil ve San Tic. Ltd. Şti.

Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Bischoff Roja Tekstil San. ve Tic. A.Ş.

Burçe Tekstil Dokuma Sanayi Ve Tic. A.Ş.

Birlik Mens. Tic. ve San. İşl. A.Ş.

Bossa Tic. ve San. İşl. T.A.Ş.

Boyner San. Mens. Fab. A.Ş.

Buldan Ticaret Odası

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

Hak-İş Konfederasyonu

Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Hadoks Tekstil San. Tic. Ltd.Şti

Herboy Örme 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 Örmek 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 Çıraklık 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 Örmek 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

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanları

Doç. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu)
Ümit ÖZÜREN,	Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Ahmet SARICA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Leyla ÖZDEMİR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Zehra YILDIZ,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Deniz MEGUS,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Atilla BAĞCUVAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Ahmet Tahir GÜRSOY,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Pınar PEHLİVANOĞLU,	Üye (Hak-İş Konfederasyonu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Temsilcisi (Özürlüler İdaresi Başkanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Yrd.Doç.Dr.Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr.Yücel ALTUNBAŞAK,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr.Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)