



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÖRME OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REFERANS KODU/

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek	:	ÖRME OPERATÖRÜ
Seviye	:	4 ¹
Referans Kodu	:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar)	:	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi	:	
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı	:	
Resmi Gazete Tarih/Sayı	:	
Revizyon No	:	

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BOBİN: Masuralar üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar ipliği,

ÇAĞLIK: Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇELİK: Yuvarlak örme makinesinde desene göre dizilen ve iğnelere rehberlik eden makine parçası elemanını,

FURNİSÖR: İpliği iğneye taşıyan pozitif besleme elemanını,

ISCED: Uluslararası Standart Eğitim Sınıflamasını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

IZGARA: Çözümlü örme makinesinde ipliklerin geçirildiği levhayı,

KUMAŞ AÇICI: Kumaş kontrol makinesinde kumaşın eni boyunca düzgün ilerlemesini sağlayan helisel silindirleri,

KKD: Kişisel koruyucu donanımı,

MEKİK: Yuvarlak örme makinesinde ipliğin beslenirken içinden geçtiği makine elemanını,

MERDANE: Üretilen kumaşın ruloya aktarılmasını ve sarılmasını sağlayan silindiri,

NACE: Avrupa Topluluğu'nda ekonomik faaliyetlerin istatistiki sınıflamasını,

NUMUNE: Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir örneğini,

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

PLAKA: İğnelerin dizilmiş olduğu silindirik platformu,

RULO: Kumaşın üzerine sarıldığı silindirik kartonu,

SET: Bir partinin çağlığa yüklenen bobin grubunu,

TARAK: Çözümlü örme makinesinde ipliklerin örme işlemine düzgün bir şekilde yönlendirilmesini sağlayan makine parçasını,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	5
2. MESLEK TANITIMI	6
2.1. Meslek Tanımı	6
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
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	24
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	24
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Örme Operatörü (Seviye 4) 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.

Örme Operatörü (Seviye 4) 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.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Örme Operatörü (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili çevresel önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, tekstil ürünlerini örme işlemlerinde kullanılan makinelerde görev yapan operatörleri sevk ve idare eden ve makine çalışma ayarlarını yapan kişidir.

Bu makinelerin operatörlüğünü yaptırırken üretilen ürünün uygun miktar, kalite ve standartta olması için; gerekli tedbirlerin alınması, iş organizasyonunun yapılması, makinelere ait üretim planlarının uygulanması, makinelere operatörlerin dağıtılması, imalat sürecinin kontrol edilmesi, makine ve operatörlerin performanslarının izlenmesi ve yapılan testlerin sonuçlarına göre üretimin yönlendirilmesi operatörün sorumluluğundadır. 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

ISCED 97	: 542
ISCO 08	: 7332-8152
NACE Rev 2.	: 13.41-14.31-14.39

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu
5627 sayılı Enerji Verimliliği Kanunu
Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği
Ambalaj ve Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği
Atık suların Kanalizasyona Deşarj Yönetmeliği
Çevre Denetimi Yönetmeliği
Çevresel Etki Değerlendirmesi Yönetmeliği
Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği
Endüstri Tesislerinden Kaynaklanan Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği
Güvenlik Bilgi Formlarının Düzenlenmesine İlişkin Usul ve Esaslar Tebliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği
İşçi sağlığı ve iş güvenliği ile ilgili Yönetmelikler
Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik -
Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
Kırıyojenik sıvıların güvenli olarak depolanması ve taşınması
Makine Emniyeti Yönetmeliği
Su Kirliliği Kontrol Yönetmeliği, Numune Alma ve Analiz Metotları Tebliği
Su Kirliliği Kontrolü Yönetmeliği
Su Kirliliği Kontrolü Yönetmeliği, İdari Usuller Tebliği
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği
Tehlikeli Kimyasallar Yönetmeliği
Tehlikeli Maddelerin Su ve Çevresinde Neden Olduğu Kirliliğin Kontrolü Yönetmeliği
Titreşim Yönetmeliği
Toprak Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Çalışma ortamının uygun izafi rutubet ve sıcaklıkta sabit olması gerekir. Çalışma esnasında yapılan işin özelliğine göre Kişisel Koruyucu Donanım (KKD) Yönetmeliği hükümlerine uygun kişisel koruyucu donanım kullanılmalıdır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Örme Operatörü (Seviye 4)'nın mesleğini iyi icra edebilmesi için el ve göz koordinasyonunun iyi olması gerekir. Bunun yanında örme kumaş desen bilgisine sahip olmalıdır.

TASLAK

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 anlar ve öğrenir
				A.1.2	İşe uygun güvenlik ekipmanını ve koruyucu donanımı kullanır
				A.1.3	Müdahale araçlarının kullanımını ve yerlerini öğrenir
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde risk 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
		A.4	İşe özgü iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini almak	A.4.1	Üretim sırasında kullandığı kesici araç-gerece dikkat eder
				A.4.2	İş güvenliği açısından makine içerisindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmaması için dikkatli çalışır

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 ve sınıflandırmayı yapar
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve gerekli önlemleri alarak geçici depolamasını yapar
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar
				B.2.4	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullandırır
				B.2.5	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur
		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 ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite raporlarını doldurur
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler
		C.2	Proseslerde 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 uygulama ve yöntemleri uygular
				C.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine 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
				D.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programı hazırlar
		D.2	Çalışmalarını raporlamak	D.2.1	Uygun periyotta yaptığı çalışmalarını yazılı hale getirir
				D.2.2	Raporlama çalışmalarında tanımlanan formları kullanır
				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.4	Operatörlerin makinelere dağılımını yapmak	D.4.1	Operatörlerin makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar
		D.5	Yönetimin hazırladığı üretim planını hatlara dağıtmak	D.5.1	Üretimin kesintisiz olmasına dikkat eder
				D.5.2	Üretimin istenilen kalitede olmasına dikkat eder
				D.5.3	Üretim verimliliğini dikkate alır

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, üst yönetime bildirir
		E.3	Astlarının mesleki eğitim ihtiyaçlarını belirlemek	E.3.1	Astlarının mesleki eğitim eksikliklerini üst 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 bakar
				F.1.2	Makinedeki telef miktarına bakar
				F.1.3	Makine duruş zamanını takip eder
				F.1.4	Aynı partileri üretim miktarı ve hata açısından karşılaştırır
				F.1.5	Sarf malzemesinin takibini yapar
		F.2	Operatör performansını kontrol etmek	F.2.1	Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır
				F.2.2	Vardiya farklılıklarını karşılaştırır
				F.2.3	Operatörün soruna müdahale etme süresine dikkat eder

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çözümlerin hazırlanmasını sağlamak (*)	G.1	Bobin ağırlığının kontrol edilmesini sağlamak	G.1.1	Uygun sayıda numunenin alınmasını sağlar
		G.2	Boş leventin makineye yüklemek	G.1.2	Bobinlerin hassas terazi kullanarak tartılmasını sağlar
				G.2.1	Makinenin tipine göre boş levent sayısının belirlenmesini sağlar
		G.3	Bobinlerin ağırlığa yüklenmesini sağlamak	G.2.2	Makineye yüklemekten önce boş levent üzerindeki çapağın, yağın ve kirin temizlenmesini sağlar
				G.3.1	Çağlıktaki iplik gerginlik ayarlarının yapılmasını sağlar
		G.4	İpliğin levente bağlanmasını sağlamak	G.3.2	En son sette, en düşük ağırlığa sahip bobinin esas alınarak çözme işleminin devam edilmesini sağlar
				G.4.1	İpliklerin geliş sırasına dikkat edilmesini sağlar
		G.5	Makine ayarlarının yapılmasını sağlamak	G.4.2	İpliklerin delikli tabladan ve taraktan geçirerek levente bağlanmasını sağlar
				G.5.1	Levente sarılacak iplik uzunluğu bilgisinin makineye girilmesini sağlar
				G.5.2	Çözgü uzunluklarını ve iplik sayısını ayarlatır
				G.5.3	İpliğin cinsine göre yağlama miktarını ayarlatır
				G.5.4	Gerginlik ayarlarını yaptırır
				G.5.5	Statik elektriklenme ile ilgili ayarları yaptırır
				G.5.6	Makineyi çalıştırmadan önce eski levent bilgilerinin makineden silinmesini sağlar
				G.5.7	Elastan iplik için, merdane ve makine arasındaki sarım gerginliği ayarını, ipliğin cinsine ve kalınlığına göre yaptırır
				G.5.8	İpliğin cinsine göre fotosel ayarını yaptırır
		G.6	Makinenin çalışma esnasında kontrol edilmesini sağlamak	G.6.1	Kopan iplikleri bağlatır
		G.7	Leventin makineden çıkarılmasını sağlamak	G.7.1	Bir setteki bütün leventlerin sarım çapının eşit olmasına dikkat edilmesini sağlar
				G.7.2	İplik uçlarını kaçırmayacak şekilde leventin bantlatılmasını sağlar
				G.7.3	Çözgü kontrol kartına ve leventin üstüne, operatör adını, levent sarım çapını, iplik uzunluğunu, cinsini, sayısını, levent ağırlığını ve parti numarasını yazdırır
		G.8	Leventin bir sonraki aşamaya götürülmesini sağlamak	G.8.1	Levent üzerindeki ipliğe hasar vermeden leventin taşınmasını sağlar
		G.9	Makinenin temizlenmesini sağlamak	G.9.1	Belirli periyotlarda makine aksamalarını temizletir

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Makinenin üretime hazırlanmasını sağlamak (*)	H.1	Cağlık'a bobinlerin yerleştirilmesini sağlamak	H.1.1	Bobinlerin üretim talimatına dikkat ederek yerleştirilmesini sağlar
				H.1.2	İstenilen ürünün özelliklerine göre (renk kombinasyonu, iplik tipi, örme tipi vb.) dikkat edilerek yerleştirilmesini sağlar
				H.1.3	İplik partilerinin birbirine karışmamasına dikkat edilmesini sağlar
				H.1.4	Lot değişimlerinde tüm bobinlerin değiştirilmesini sağlar
				H.1.5	İplik uçlarının tek kat düğüm yapılarak bağlanmasını ve düğüm uçlarının makasla kesilmesini sağlar
		H.2	Gerginlik kontrol aparatına ipliğin bağlanmasını sağlamak	H.2.1	Bandın gerginlik kontrol aparatının üstünde olmasına dikkat edilmesini sağlar
				H.2.2	Gerginlik kontrol aparatında (furnisör) belirli bir miktarda iplik olmasına dikkat edilmesini sağlar
		H.3	Makinenin temizlenmesini sağlamak	H.3.1	Makinenin hava basıncıyla temizlenmesini sağlar
				H.3.2	Makinenin ilk önce içten dışa, sonra dıştan içe temizlenmesini sağlar
		H.4	Çözümlü leventlerinin çözgümlü örme makinelerine yüklenmesini sağlamak	H.4.1	Makinenin tipine göre gerekli sayıdaki leventin yüklenmesini sağlar
				H.4.2	Levent üzerindeki ipliklerin aynı lot ve uzunlukta olmasına dikkat edilmesini sağlar
		H.5	Çözgümlü örme makinesine levent üzerine sarılmış ipliğin bağlanmasını sağlamak	H.5.1	Izgaradan ve taraklardan tek tek geçirerek bağlanmasını sağlar
		H.6	Kumaşın sarılacağı rulonun makineye takılmasını sağlamak	H.6.1	Rulonun bağlandığı merdanenin, kanalında olmasını sağlar
				H.6.2	İstenilen kumaşa göre uygun boydaki rulonun kullanılmasını sağlar
		H.7	Makinenin temizlenmesini sağlamak	H.7.1	Makinenin hava basıncı ile temizlenmesini sağlar
				H.7.2	Makinenin ilkönce içten dışa, sonra dıştan içe temizlenmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Üretimin kontrol edilmesini sağlamak (*)	I.1	Üretim başlangıcında kumaşın kontrol edilmesini sağlamak	I.1.1	Makinedeki kumaşın gözle kontrol edilmesini sağlar
				I.1.2	Cağlığa her bobin grubu yüklemesinden sonra uygun miktarda numune alınmasını sağlar
				I.1.3	Numuneye ilgili testlerin yaptırılmasını sağlar
				I.1.4	Numune sonucunun beklenmesini ve test sonucuna göre makinenin çalıştırılmasını sağlar
		I.2	Kırık iğne olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	I.2.1	Kumaş üzerinde kırık iğne izinin olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
		I.3	Platin grubunun bozuk olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	I.3.1	Kumaş üzerinde platinin kaynaklanan izi olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
		I.4	Makine üzerindeki ikaz ışıklarının kontrol edilmesini sağlamak	I.4.1	İkaz ışıklarına en kısa sürede müdahale edilmesini sağlar
				I.4.2	Varsa elastan iplik kontaklarının çalışıp çalışmadığının kontrolünün yapılmasını sağlar
		I.5	Furnisörlerin kontrol edilmesini sağlamak	I.5.1	İpliğin furnisöre yeterince sarılı olup olmadığına bakılmasını sağlar
				I.5.2	Tahrik kasnaklarını kontrol eder
		I.6	Hatalı olan kumaş bölümünün tespit edilmesini sağlamak	I.6.1	Kumaş atığı, iğne kırığı hataları, iplik kalınlık incelik farkı, uçuntu, patlak, delik olup olmadığına bakılmasını sağlar
				I.6.2	Elastanlı ürünlerde elastan kaçığı olup olmadığına bakılmasını sağlar
		I.7	Hatalı kumaş bölümünün kesilmesini sağlamak	I.7.1	Makas kullanarak, kumaşın merdane ile top sarma silindiri arasından kesilmesini sağlar
				I.7.2	Kumaş topuna üretildiği makine ve imalat bilgilerinin eklenmesini sağlar
				I.7.3	Firmanın hata standartlarının dikkate alınmasını sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Makinenin boşaltılmasını sağlamak (*)	J.1	Kumaş topunun makineden çıkartılmasını sağlamak	J.1.1	Kumaşın temas ettiği alt plakanın temiz olmasına dikkat edilmesini sağlar
				J.1.2	Bir sonraki topun devamı için ruloya sarılacak kadar kumaş bırakılmasını sağlar
				J.1.3	Makas kullanarak, kumaşın merdane ile top sarma silindiri arasından kesilmesini sağlar
				J.1.4	Kumaş topuna üretildiği makine ve imalat bilgilerinin eklenmesini sağlar
		J.2	Kumaş rulosunun tartıya taşınmasını sağlamak	J.2.1	Kumaşın kirlenmemesi için gerekli tedbirlerin alınmasını sağlar
				J.2.2	Kumaşın yatay olarak zeminle temas etmesine dikkat edilmesini sağlar
		J.3	Makinenin bir sonraki üretim için temizlenmesini sağlamak	J.3.1	Kumaş rulosunun yerine tam oturmasına dikkat edilmesini sağlar
				J.3.2	Malzemenin geçtiği organların temizlenmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Kumaş kontrolünün yapılmasını sağlamak (*)	K.1	Kumaşın makineye yerleştirilmesini sağlamak	K.1.1	Kumaşın eni boyunca kırışmayacak şekilde yerleştirilmesine dikkat edilmesini sağlar
		K.2	Kumaşın açıcılardan makineye beslenmesini sağlamak	K.2.1	Kumaşın açıcılar üzerinden akıp akmadığının kontrol edilmesini sağlar
		K.3	Kumaşın sarılacağı rulonun makineye yerleştirilmesini sağlamak	K.3.1	Kumaşın rulo eni boyunca düzgün bir şekilde sarılmasını sağlar
		K.4	Makinenin çalıştırılmasını sağlamak	K.4.1	Kumaşın temas ettiği silindirlerde pürüz olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
		K.5	Kumaş üzerindeki hataların tespit edilmesini sağlamak	K.5.1	Mor ışıpta, kumaşta farklı elyafın olup olmadığına bakılmasını sağlar
				K.5.2	Üstten gelen ışıkla kumaş yüzeyinde örgü hatası olup olmadığına bakılmasını sağlar
				K.5.3	Altan gelen ışıkla örgü hatalarının (delik, kaçık, patlak) tespit edilmesini sağlar
				K.5.4	Tüp kumaşta çift taraflı kontrolün yapılmasını sağlar
		K.6	Kumaş hatalarının kaydedilmesini sağlamak	K.6.1	Hata tipi, makine no, operatör adı, tarih bilgilerinin kaydedilmesini sağlar
		K.7	Hataların ilgili kişiye bildirilmesini sağlamak	K.7.1	Standart değerler aşıldığında ilgili kişiye bildirilmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Sorumluluğundaki makinelerin kontrol edilmesini sağlamak (*)	L.1	Makinedeki olağandışı durumları kontrol etmek	L.1.1	İlgili birime ve amirine olağandışı durumu bildirir
		L.2	Makinede kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlamak	L.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal ve gaz kaçağı olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
				L.2.2	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığının kontrol edilmesini sağlar
		L.3	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasının kontrol edilmesini sağlamak	L.3.1	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmamasını sağlar
				L.3.2	Bakım sonrası makinenin çalışmaması durumunda ilgili birime ve ilk amirine bildirir
		L.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini takibinin yapılmasını sağlamak	L.4.1	Belirlenen eksikliklerin ilgili birime bildirilmesini sağlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Makine ayarlarını yapmak	M.1	Makinede çalışılacak deseni çıkarmak	M.1.1	Numuneye göre desen çıkartır
		M.2	Gramaj ayarı yapmak	M.2.1	İstenilen numuneye göre iplik uzunluğunu veya gramajı ayarlar
		M.3	Desen ayarı yapmak	M.3.1	Desenin müşteriden gelen numune kumaş ile birebir olmasına dikkat eder
				M.3.2	Üst ve alt plakada ilmek sıklık ayarı yapar
		M.4	Makinenin mekanik ayarlarını yapmak	M.4.1	Kırılan, bozulan parçaları değiştirir
		M.5	Sarma kumaş gerginlik ayarını yapmak	M.5.1	Alt merdane çekirme ayarlarını kullanır
				M.5.2	Gerginlik kontrol aleti ile bağlanan ipliklerin gerginliğini makine çalışırken kontrol eder
		M.6	Desen çeliklerini seçmek	M.6.1	İstenilen kumaşın özelliğine uygun çelikleri seçer
		M.7	Mekik ayarlarını yapmak	M.7.1	İğne ile mekik arasındaki mesafeye dikkat eder
				M.7.2	Mekik ayar şablonları kullanır
		M.8	Yağdanlık ayarları yapmak	M.8.1	İpliğin türüne göre makineye verilecek yağ miktarını ayarlar
		M.9	Hava ayarları yapmak	M.9.1	İpliğin türüne göre makineye verilecek havanın basınç ayarlarını yapar
		M.10	Makine hız ayarlarını yapmak	M.10.1	Kumaş cinsine göre makinenin dakikada atacağı tur sayısını belirler
		M.11	Üretim için gerekli olan hassas makine ayarlarını yapmak	M.11.1	İğne ayarlarını yapar
				M.11.2	Ürün gramajına göre çelik ayarlarını yapar
				M.11.3	Platin tabla ayarlarını yapar
				M.11.4	Desene göre disk ayarlarını yapar
				M.11.5	Desene göre iplik gerginlik ve ilmek sıklığı ayarlarını yapar
				M.11.6	Ayarları istenilen ürünün özelliğine göre yapar
				M.11.7	Çekirme (kumaş sarma) ayarlarını yapar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Gramaj ayarı kontrolü yapmak	N.1	Numune almak	N.1.1	Kumaş topunun muhtelif yerlerinden numuneler alır
		N.2	Numuneyi gramaj kesme aparatının altına yerleştirmek	N.2.1	Kumaşın düzgün şekilde yayılmasına dikkat eder
		N.3	Numuneyi kesmek	N.3.1	Numunenin düzgün kesilmesine dikkat eder
		N.4	Kesilen numuneyi tartmak	N.4.1	Gramaj makinesini tartma öncesi sıfırlar

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
O	İlmek uzunluğu kontrolü yapmak	O.1	Numune kumaşı işaretlemek	O.1.1	Belirli sayıda sütunu işaretler
		O.2	İşaretlenen numune kumaşı kesmek	O.2.1	İşaretlediği noktadan 100 iğne aralığını ölçer
		O.3	Kesilen kısımdan bir iplik sökmek	O.3.1	Sökülen ipliğin 100 iğne aralığında olduğuna dikkat eder
		O.4	İpliğin boyunu ölçmek	O.4.1.	Cetvel kullanarak ölçer

(*) Firma ölçeğine göre tanımlanan görevleri ve bu görevlere ait işleri kendisi yapar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Cetvel
3. Gerginlik Kontrol Aparatı
4. Gramaj Kesme Aparatı
5. Hassas tartım aleti
6. Hava tabancası
7. İğne değiştirme pensesi
8. Kapak (Çelik) tornavidası
9. Kişisel koruyucu donanım
10. Kumaş taşıma el arabası
11. Lup (Büyüteç)
12. Makas
13. Numune alma aparatı
14. Rulo

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Doğrulama ve kıyaslama bilgisi
2. El becerisi
3. İş Sağlığı ve Güvenliği Bilgisi
4. İş organize edebilme becerisi
5. Kalite bilgisi
6. Kısa zamanda farklı noktaları kontrol edebilme becerisi
7. Makine program bilgisi
8. Makinelerin ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
9. Numune alma becerisi
10. Örme işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme becerisi
11. Örme kumaş desen bilgisi
12. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
13. Seri çalışabilme becerisi
14. Sorumluluğundaki kişileri yönetebilme becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
2. İş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak
3. İşyerinde doğru iletişim kurmak ve bilgi aktarmak
4. İşyerindeki kurallara uymak
5. Kalite Kurallarını benimsemek
6. Kendisine bağlı kişiler arasındaki iletişimin düzgün olmasını sağlamak
7. Kendisine verilen aparatların muhafazasını ve kontrolünü yapmak
8. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
9. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak

10. Test numunelerini düzenli bir şekilde almak
11. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

TASLAK

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Örme Operatörü (Seviye 4), 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 Sekreter
Av. Samim ERGENELİ	TTSİS-Genel Sekreter Yardımcısı
Bora KOCAMAN	TTSİS- Araştırmacı
Av. Çiğdem SUBAŞI	TTSİS- Avukat

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

A.Fuat YILMAZ	HERBOY-Genel Müdür
Emin EVEYİK	HERBOY-Örme Ustası
Ergün AYDIN	HİSAR-İmalat Müdürü
Ethem ÇARKÇI	HİSAR-Örme Ustası
Faruk DİNER	TEKNİK İŞLER ATÖLYESİ-Firma Sahibi
Fevzi CANSIZ	KOM-Çözümleri Hazırlama Ustası
Kenan KARATAY	KOM-Yuvarlak Örme Ustası
Leon KANDİYOTİ	HİSAR-Genel Müdür
Mehmet KARADAĞ	GÜLLE-İşletme Ustası
Mehmet TAYŞI	SANKO-İşletme Müdürü
Metin ÇIRACI	HİSAR-Örme Ustası
Murat DOMUR	KOM-Raşel Bölümü Ustası
Murat DUMAN	GÜLLE-İşletme Mühendisi
Mustafa ÇEVİK	HERBOY-Örme Ustası
Müge KOÇUM	SANKO-Yönetim Kurulu Teknik Asistanı
Osman ÇETİNKAYA	KASAR&DUAL-İşletme Müdürü
Özkan Dönmez	KOM-Proje Müdürü
Ümit ÖZTÜRK	KASAR&DUAL-Üretim Müdür Yardımcısı

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Kurumlar

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Dış Ticaret Müsteşarlığı

Hak-İş Konfederasyonu

Küçük ve Orta Ölçekli Sanayi Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Milli Eğitim Bakanlığı

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği

Türk Standartları Enstitüsü

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

Üniversite/Meslek Yüksek Okulu/Meslek Lisesi

Akdeniz Üniversitesi

Ankara Olgunlaşma Enstitüsü

Atılım Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Moda ve Tekstil Tasarımı Bölümü

Beykent Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Çanakkale On Sekiz Mart Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Tasarımı Bölümü

Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu

Ege Üniversitesi Güzel Sanatlar Tasarım ve Mimarlık Fakültesi

Ege Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Gaziantep Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Haliç Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi

İstanbul Teknik Üniversitesi Tekstil Teknolojileri ve Tasarımı Fakültesi

Marmara Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Marmara Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Tekstil Bölümü

Mersin Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil Bölümü

Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Okan Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Pamukkale Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü Tekstil Teknolojisi Anabilim Dalı

Süleyman Demirel Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Uludağ Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Bölümü

Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Tekstil ve Moda Tasarımı Bölümü

Sendika/Dernek/Vakıf/Odalar

Adana Sanayi Odası

Adana Ticaret Odası

Adıyaman Tekstil Hazır Giyim Kümelenme Derneği

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Aydın Ticaret Odası

Babadağ Ticaret Odası

Balıkesir Sanayi Odası

Balıkesir Ticaret Odası

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu

Buldan Ticaret Odası

Bursa Tic. ve San. Odası

Ceyhan Ticaret Odası

Denizli Sanayi Odası

Denizli Ticaret Odası

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

Eskişehir Sanayi Odası

Eskişehir Ticaret Odası

Gaziantep Sanayi Odası

Gaziantep Ticaret Odası

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Ticaret Odası

İzmir Ticaret Odası

Kayseri Sanayi Odası

Kayseri Ticaret Odası

Kocaeli Sanayi Odası

Konya Sanayi Odası

Konya Ticaret Odası

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği

Örme Sanayicileri Derneği

Öziplik İş Sendikası

Pamuklu Tekstil Sanayicileri Birliği

Tekstil İşçiler Sendikası

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği

Türkiye Sentetik İplik Üreticileri Birliği

Türkiye Tekstil Örme ve Giyim Sanayii İşçileri Sendikası

Türkiye Tekstil Terbiye Sanayicileri Derneği

Türkiye Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sanayii, Teknoloji ve Tasarım Araştırma Geliştirme Vakfı

İhracatçı Birlikleri

Akdeniz İhracatçı Birlikleri

Antalya İhracatçı Birlikleri

Denizli Tekstil Konfeksiyon İhracatçı Birliği

Ege İhracatçı Birlikleri

Güneydoğu Anadolu İhracatçı Birliği

İstanbul Hazır giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Hammaddeleri İhracatçıları Birliği

İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri

Uludağ İhracatçı Birlikleri

Firmalar

Abeş İplik Mensucat Sanayi A.Ş.

Ak-Al Tekstil Sanayi A.Ş.

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.

Ak-Tops Tekstil San. A.Ş.

Altınyıldız Mens. ve Konf. Fab. A.Ş.

Arı Mensucat Tekstil San.ve Tic. A.Ş.

Ayka Tekstil A.Ş.

Bahariye Mens. San. ve Tic. A.Ş.

Başak Kadife Tekstil San.ve Tic. A.Ş.

BFS ÖRME

Bischoff Roja Tekstil San. 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.

Broderi Narin İşlemeli Kumaş San. A.Ş.

Coats Türkiye İplik San. A.Ş.

Edip İplik San. ve Tic. A.Ş.

Gülle Tekstil A.Ş.

Güney Mensucat San.ve Tic. A.Ş.

Has Örme San.ve Tic. A.Ş.
Hasteks Mensucat San.ve Tic. A.Ş.
Herboy Örme San. ve Tic. A.Ş.
İpekiş Mensucat T.A.Ş.
Karma Kokteyl Örme San.ve Tic. A.Ş.
Karsu Tekstil San.ve Tic. A.Ş.
Kasar ve Dual Tekstil Sanayii A.Ş.
Kordsa Endüstriyel İplik ve Kordbezi San. A.Ş.
Leyba Tekstil San. Tic. Ltd. Şti.
Maydın Çorapları A.Ş.
Mensa Mensucat San ve Tic. A.Ş.
Mithat Giyim San. ve Tic. A.Ş.
Narin Tekstil Endüstri A.Ş.
Ormo Yün İplik San ve Tic A.Ş.
Orta Anadolu Tic ve San İşl. T.A.Ş.
Özbucak San ve Tic A.Ş.
Pisa Tekstil ve Boya Fab.A.Ş.
Sanko
Saray Halı A.Ş.
Söktaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.
Teknik Mensucat San. A.Ş.
Tekstüre Çorap San. ve Tic. A.Ş.
Temtaş Tekstil San. ve Tic. A.Ş.
Topkapı İplik San. Tic. A.Ş.
Vakko Tekstil ve Hazır Giyim San. İşl. A.Ş.
Yeşim Satış Mağazaları ve Tekstil Fabrikaları A.Ş.
Yünsa Yünlü San ve Tic. A.Ş.
Zorlu Holding

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanları

Jak ESKİNAZİ	Başkan (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Yrd. Doç. Dr. Saliha AĞAÇ	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu)
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 İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Firuzan SİLAHŞÖR	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN	Sektör Temsilcisi (Özrlüler 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)