



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PENYEDE (YUVARLAK ÖRME) KOMPLECİ

(Seviye 3)

REFERANS KODU/

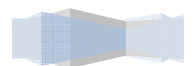
RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

BU MESLEK STANDARDI MYK ÇALIŞMALARI KAPSAMINDA

İTKİB (İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON İHRACATÇI BİRLİKLERİ)

TARAFINDAN HAZIRLANMIŞTIR.

Meslek	:	PENYEDE (YUVARLAK ÖRME) KOMPLECİ
Seviye	:	3. seviye
Referans Kodu	:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar)	:	İTKİB (İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçı Birlikleri)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi	:	
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı	:	
Resmi Gazete Tarih/Sayı	:	
Revizyon No	:	



ÖNSÖZ

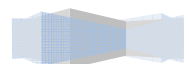
Penyede (Yuvarlak Örme) Kompleci ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Standart taslağı, MYK Yönetim Kurulunun tarih ve sayılı kararı ile görevlendirilen **İTKİB (İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçı Birlikleri)** 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 tarih ve sayılı kararı ile onaylanarak Resmi Gazete’de yayımına karar verilmiştir.

Standartın hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara¹ görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

¹ Standart hazırlama sürecine katkı verenler Mesleki Yeterlilik Kurumu web sayfasında bulunmaktadır.



1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Erbil CİHANGİR, İTKİB/Eğitim Şube Müdürü

Hüsniye GÖKART, İTKİB/Eğitim Şubesi

Özlay BÜLBÜL, İTKİB/Eğitim Şubesi

Fatma ÇARDAK, İTKİB/ Koleksiyon ve Kalıp Hazırlama Birimi

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Orhan Sırakaya – Model Dikim Şefi/Talu Tekstil

İbrahim Keskin – Model Makinacı/Ereks Tekstil

Arzu Demirbağ – Modelhane Şefi/ LCWaikiki

3.Görüş İstenen/Alınan kişi/Kurum ve Kuruluşlar:**3.1. SENDİKA/DERNEK/VAKIF/ODALAR**

Türkiye Moda ve Hazırgiyim Konfederasyonu

Adıyaman Tekstil Hazırgiyim Kümelenme Derneği

Birleşmiş Markalar Derneği (BMD)

Denizli Tekstil ve Giyim Sanayicileri Derneği

Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)

Batı Anadolu Sanayici İşadamları Dernekleri Federasyonu (BASİFED)

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği (TÜSİAD)

Türkiye Tekstil, Hazırgiyim, Deri Sanayii, Teknoloji ve Tasarım Araştırma Geliştirme Vakfı (TARGEV)

Osmanbey Tekstilci İşadamları Derneği (OTİAD)

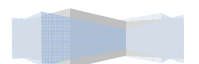
Türkiye Giyim Sanayicileri Derneği (TGSD)

Moda Tasarımcıları Derneği (MTD)

3.2. İHRACATÇI BİRLİKLERİ

Ege İhracatçı Birlikleri

Uludağ İhracatçı Birlikleri

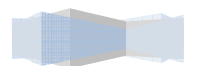


3.3. ÜRETİCİ, İHRACATÇI VE MÜMESSİL FİRMALAR

Hugo Boss Tekstil Sanayi Ltd. Şti.
Yeşim Satış Mağazaları ve Tekstil Fabrikaları A.Ş.
GIZIA Moda Tekstil Sanayi ve Dış Ticaret Ltd. Şti.
Pameks Giyim Sanayi A.Ş.
İpekyol Giyim Sanayi Pazarlama ve Ticaret A.Ş.
Koton Mağazacılık Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Cüno Tekstil Konfeksiyon Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Taha Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş.
APS Tekstil ve Ticaret A.Ş.
Bossa Ticaret ve Sanayi İşletmeleri A.Ş.
Kipaş Pazarlama ve Ticaret A.Ş.
Goldstar İç ve Dış Ticaret Ltd. Şti.
Menderes Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Çak Tekstil Ticaret ve Sanayi A.Ş.
Tüzün Giyim Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Sarar Giyim Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş.
AGENTEX
LINDEX

3.4. ÜNİVERSİTE/MYO/ML

MSGSÜ/MYO Tekstil Programı İHKİB Moda Konfeksiyon Dalı
Marmara Üniversitesi /Teknik Eğitim Fakültesi / Tekstil Eğitimi Bölümü
Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi
Düzce Üniversitesi Düzce Meslek Yüksekokulu
Ege Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Konfeksiyon Teknolojisi Bilim Dalı
Ankara Olgunlaşma Enstitüsü
İstanbul Rüştü Üzel Kız Meslek Lisesi
Avcılar İHKİB Hazırgiyim ve Konfeksiyon Meslek Lisesi
Yenibosna İHKİB Hazırgiyim Meslek Lisesi
Kağıthane İHKİB Hazırgiyim Meslek Lisesi



3.5. KURUMLAR

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Milli Eğitim Bakanlığı

Yüksek Öğretim Kurulu (YÖK)

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

Dış Ticaret Müsteşarlığı (DTM)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye İş Kurumu (İŞ-KUR)

Küçük ve Orta Ölçekli Sanayi Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

Türk Standartları Enstitüsü (TSE)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği (TMMOB)

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

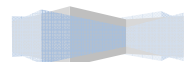
Hak-İş Konfederasyonu (HAK-İŞ)

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

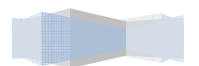
4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

5. MYK Yönetim Kurulu



TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR**MESLEK TERİMLERİ**

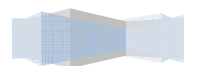
Aplike	: Giysiye üstten takılan parça (cep, nakış vb.)
Apolet	: Giysilerin omuzlarına süs olarak takılan parça.
Biye	: Giysinin değişik bölümlerini temizlemek için ek bir malzemeye yapılan işlem.
Büzgü	: Giysiye form vermek için kullanılan bolluk. Bolluksuz kısma büzülerek eklenir.
Conta	: Pantolon arka parçasına form vermek için kalıbın bölünmesi.
Çıma	: 1 mm. genişliğinde dikilen üst dikiş.
Çıt	: Dikiş birleşimini gösteren işaret ve çentikler.
Çıtlama	: Örme kumaş dikişlerinde ürün esnetildiğinde dikişte oluşan kopma.
Dikiş payı	: Kalıba dikim için gerekli fazlalıkların verilmesi.
Düzboy iplik	: Kalıp üzerine işaretlenen, kumaşın çözgü yönünü gösteren çizgi.
Fırfır	: Giysinin değişik bölümlerine eklenen büzgülü parça.
Gazi	: 0,5 cm. ve üstü genişlikte dikilen üst dikiş.
Gode/Volan	: Üstü dar uca doğru açılan parça.
Kemer	: Giysinin bel kısmına dikilen temizleme ve form amaçlı parça.
Kibrit çıma	: 0,3 cm. genişliğinde dikilen üst dikiş.
Kup	: Giysiye beden formunu vermek için kalıbın bölünmesiyle oluşan parça.
Kuş gözü	: Giysinin değişik bölümlerine yapılan deliklere takılan küçük madensel halka.
Karyoka	: Kumaşın üstünde ve altında zigzag görünümünde özellikle örme giysilerde kenar kıvrırma lastik takma, kol ucu veya yakaya bant geçirme birleştirme aracı ile kullanılan 3 iğneli zincir dikişi.
Makine Parkı	: Dikilecek modelin dikiş sırasına göre düzenlenmiş makineler.
Manset	: Kol ağzına eklenen düz veya formlu parça.
Mola	: Kalıba verilen yedirme payı.
Mostra	: Fermuar ve erkek yakaların ön iç parçası.
Pat	: Ön ve arka bedene düğme çalışabilmek için verilen kapama payı.
Patlet	: Düğmeleri veya fermuarı gizlemek için yapılan kapak.
Pens	: Giysiye beden formunu vermek için kalıptan alınan pay.



- Pervaz** : Giysinin kavisli bölümlerini temizlemek için dikilen parça.
(Bedenin ve pervazın kavisi aynı olmalıdır)
- Pile** : Giysiye form vermek için kullanılan bolluk. Bolluksuz kısma katlanarak eklenir.
- Punteriz dikiş** : Sağlamaştırma dikişi, pantolon ceplerinin alt ve üst noktalarının sağlamaştırılması için yapılan sarma dikişi.
- Reçme dikişi** : Kumaşın üstünde çiftiğne, düzdikiş ve altında zigzag görünümünde özellikle örme giysilerde kenar kıvrıma lastik takma, kol ucu veya yakaya bant geçirme birleştirme aracı ile kullanılan 2 iğneli zincir dikişidir.
- Regula** : Şablona göre kesilmiş parçaların dikiş paysız-paylı kalıplarla yeniden kesilip düzeltilmesi.
- Rivet** : Kotlarda genellikle cep kısımlarında kullanılan perçin.
- Roba** : Gömlek/elbise üst bölümünde form vermek yada model oluşturmak için kalıbın bölünmesi.
- Şablon** : Dikiş payları verilmiş, tüm yazı ve işaretlerin üzerinde bulunduğu kesime hazır kalıp.
- Yardımcı aparat** : Herhangi bir aracın çeşitli amaçlarla kullanılmasını sağlayan parçaları.
- Yırtmaç** : Giysiyi rahat kullanabilmek için değişik yerlerine yapılan açıklık.

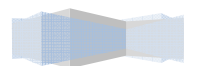
MALZEME TERİMLERİ

- Biz** : Katı bir şeyi dikerken iğne,kuş gözü, rivet vb. geçilecek yeri delmek için kullanılan çelikten yapılmış sivri uçlu ve ağaç saplı araç.
- Cımbız** : Çok iplikli makinalarda iplik geçirmeyi sağlayan küçük maşa.
- Cetvel** : Kullanıma uygun uzunlukta, düzgün kenarlı, cm aralıklı çizim aracı.
- Çatmak** : İki parçanın dikilerek birleştirilmesi.
- Makas** : Kesim yaparken kullanılan araç.
- Mezura** : Üzerinde metre yada inç. ölçü sistemi bulunan ölçü aracı.
- Tela** : Giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla kumaşa farklı usullerle tutturulan ara katmandır. İşlenen kumaşa, hacim ve direnç kazandırıp, giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak kumaşa; dikim yıkanma, ütülenme gibi karşılaşılabileceği işlerde destek rolü oynar.



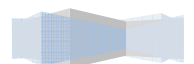
- Masura** : Koni veya silindir biçiminde olup üzerine şerit, iplik vb. sarılan, karton, tahta, plastik vb.nden yapılan araç.
- Lüper** :Dikiş altı görüntüsü zincir veya zigzag olan dikiş makinalarında alt iplik hareketini sağlayan taşıyıcı mekanizma.

TASLAK



İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	11
2. MESLEK TANITIMI	12
2.1. Meslek Tanımı	12
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	12
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler.....	12
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	12
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	12
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	12
3. MESLEK PROFİLİ	13
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	13
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	19
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	20
3.4. Tutum ve Davranışlar	21
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	22



1. GİRİŞ

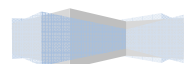
Ulusal meslek standartlarının hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler belirlenmiştir. Buna göre meslek standardı;

- İş analizine dayanır.
- Hazırlama sürecine, ilgili sosyal tarafların etkin katılımı, görüş ve katkılarının alınması esastır.
- Mesleğin yeterlilik seviyesi itibarıyla kişinin yürütmesi gereken asgari görevleri, sahip olması gereken bilgi, beceri ve davranışları açıkça ifade eder.
- Mesleki yeterlilik seviyelerini² yansıtır ve bu seviyeler uluslararası yeterlilik seviyelerine uygun olarak belirlenir.
- Mesleki alanla ilgili idari ve teknik gereklilikleri içerir.
- Mesleki alanla ilgili sağlık, güvenlik ve çevre koruma konularındaki gereklilikleri içerir.
- Açık ve anlaşılır şekilde yazılır.
- Açık ya da gizli ayrımcılık unsurları içermez.

Meslek standartları başta çalışanlar, eğitimciler ve işverenler olmak üzere, ilgili bütün kesimlere, bir mesleğin başarı ile yürütülebilmesi için gerekli olan nitelikler ve o meslekte yeterlilik belgesi alabilmek için yapılacak sınavlara temel teşkil edecek başarımlar ölçütleri hakkında fikir vermektedir.

Ulusal meslek standartları sektörün ihtiyaçları ve teknolojik gelişmeler doğrultusunda ve sektörden gelen talepler ve iş piyasasının ihtiyaçları esas alınarak en geç beş (5) yılda bir yeniden değerlendirilir.

² Seviyelere ilişkin açıklayıcı bilgi Mesleki Yeterlilik Kurumu web sayfasında ve meslek standardı hazırlayan kuruluşlar için geliştirilen rehberde verilmiştir.



2. MESLEK TANITIMI

2.1 Meslek Tanımı

Penyede (Yuvarlak Örme) Kompleci, bant şefi tarafından modelhaneden gelen numune ürün ve dikim talimatı doğrultusunda dikeceği ürünü analiz eden, günlük dikilecek ürün adedini bant şefi ile belirleyen ve örme dikiş makinelerinin hepsini kullanabilen, kesimhane tarafından kesilmiş ürünü dikerek seri üretim yapabilme özelliklerine sahip kişidir.

Kompleci, dikilecek model özelliğine göre bant şefi tarafından belirlenen makinelerde örme kumaş özelliklerine (esneme, çıtlama vb.yapmama) dikkat ederek çalışır. Kompleciler aynı zamanda, işin gereği yeterli zamana sahip ise ürünü tek başına tamamlayabilme bilgi ve becerisine sahiptir.

2.2 Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması (ISCO 88)	: 7436
Uluslararası Eğitim Standartları Sınıflaması (ISCED)	: 523
NACE (Giyim Eşyalarının İmalatı)	: 14

2.3 Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

5362 sayılı,	Esnaf Sanatkarlar Meslek Kuruluşları Kanunu
3308 sayılı,	Çıraklık ve Mesleki Eğitim Kanunu
4857 sayılı,	İş Kanunu

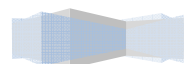
2.4 Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

2.5 Çalışma Ortamı ve Koşulları

Penyede (Yuvarlak Örme) Komplecinin çalışma ortamı; yeterli büyüklükte, aydınlık, havadar ve işin gereği için eksiksiz olarak oluşturulmuş iş bandı ve teknik malzeme ile donatılmış olmalıdır.

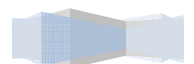
2.6 Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleki yeteneğinin olması, grup çalışmasına yatkın olması, bedensel engelli olmaması mesleğinin icrasını kolaylaştıracaktır.



3. MESLEK PROFİLİ**3.1 Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri**

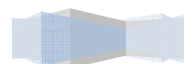
Görev A –	İŞ HAZIRLIĞI YAPMAK
İşlem A.1.	Çalışma ortamını hazırlamak
Başarım Ölçütleri	
A.1.1. Ürün hazırlamaya uygun şekilde çalışma ortamını düzenler.	
A.1.2. Ürün hazırlamaya uygun şekilde çalışma ortamının temizlenmesini sağlar.	
A.1.3. Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır.	
İşlem A.2.	Makinanın bakımını yapmak
Başarım Ölçütleri	
A.2.1. Makinaların genel bakım ve onarımını makina teknisyenine yaptırır.	
A.2.2. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinanın yağ filtresini periyodik olarak değiştirir.	
A.2.3. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinayı periyodik olarak yağlar.	
A.2.4. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinadaki basit arızaları giderir.	
İşlem A.3.	Makinanın temizliğini yapmak
Başarım Ölçütleri	
A.3.1. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinanın günlük temizliğini yapar.	



A.3.2. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinanın yağ göstergesini kontrol eder.

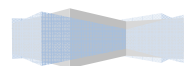
A.3.3. Makina kullanım talimatları doğrultusunda yağ karterinin temizliğini kontrol eder.

Görev B –	DİKİM ÖNCESİ İŞ PLANI YAPMAK
İşlem B.1.	Bant şefi ile işi belirlemek
Başarım Ölçütleri	
B.1.1. Modelhaneden gelen modele ve dikim talimatına göre model özelliklerini bant şefinden alır ve inceler.	
İşlem B.2.	Araç-gereç ve malzemeyi hazırlamak
Başarım Ölçütleri	
B.2.1. Kullanılacak araç-gereç ve yardımcı malzemeleri dikim için hazırlar.	
İşlem B.3.	Dikiş tekniklerini incelemek
Başarım Ölçütleri	
B.3.1. Numune ürün veya dikim talimatında belirtilen dikiş tekniklerini analiz eder.	
B.3.2. Makinada yada elde yapılacak dikiş teknikleri hakkında bilgi alır.	
B.3.3. Örnek kumaş parçası üzerinde ön dikiş çalışması yapar.	
B.3.4. Örnek kumaş parçası üzerinde yaptığı dikişin, dikim talimatına uygunluğunu kontrol eder.	
İşlem B.4.	Yardımcı aparatları makinaya takmak

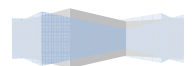


Başarım Ölçütleri	
B.4.1. Model için istenilen dikiş tekniklerine göre kullanılacak makineyi ve aparatı belirler.	
B.4.2. Dikiş tekniğine uygun aparatı makineye takar.	
İşlem B.5.	Günlük üretim planlaması yapmak
B.5.1. Numune ürün ve dikim talimatı doğrultusunda modele uygun günlük ürün adedini bant şefi ile tespit eder.	

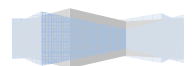
Görev C –	ADETLİ ÜRÜN KESİMİNİ İNCELEMEK
İşlem C.1.	Ana kumaşın kesimini incelemek
Başarım Ölçütleri	
C.1.1. Dikiş için gerekli işaretlerin (çıt, pens işaret, cep işaret vb.) kalıptan kumaşa doğru geçirilip geçirilmediğini inceler.	
C.1.2. Kesilmiş ürün parçalarını numune ürün ve dikim talimatına göre inceler. (parça sayısı, parça yönleri vb.)	
İşlem C.2.	Yardımcı malzemelerin kesimini incelemek (tela, ribana, iplik vb.)
Başarım Ölçütleri	
C.2.1. Numune ürün ve dikim talimatına göre kesilmiş yardımcı malzemelerin doğruluğunu inceler.	
C.2.2. Dikiş ipliğinin, numune ürün ve dikim talimatına uygunluğunu inceler.	



Görev D.	ÖRME MAKİNALARINDA ÜRÜN DİKİMİ YAPMAK
İşlem D.1.	Overlok makinasında dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
D.1.1. Overlok iplik sayısını numune ürün ve dikim talimatına göre belirler ve makineyi ayarlar. (3 iplik, 4 iplik, 5 iplik)	
D.1.2. Overlok iğnelerini kumaş özelliğine göre seçer ve doğru yönde takar.	
D.1.3. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
D.1.4. Overlok makinasında kullanılacak ipliği kumaşın rengine, özelliğine ve dikim talimatına göre seçer.	
D.1.5. İplik takım şemasına uygun olarak ipliği overlok makinasına takar.	
D.1.6. Kumaşın özelliğine ve dikim talimatına göre numune kumaş üzerinde overlok ayarını yapar. (dikiş adımı, dikiş esnemesi, sargı genişliği vb.)	
D.1.7. Overlok işlemini kesilmiş ürünün formunu bozmadan, çıtlama ve esneme yapmadan yapar.	
İşlem D.2.	Reçme/Karyoka makinasında dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
D.2.1. Numune ürün ve dikim talimatında belirtilen dikiş özelliğine göre makina ayarı yapar. (reçme-karyoka)	
D.2.2. Makina iğnelerini kumaş/dikiş özelliğine göre seçer ve doğru yönde takar. (normal reçme, dar reçme, karyoka vb.)	
D.2.3. Dikim esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
D.2.4. Makinada kullanılacak ipliği kumaşın rengine, özelliğine ve dikim talimatına göre seçer.	
D.2.5. Makinaya ipliği, iplik takım şemasına uygun olarak takar.	
D.2.6. Makinaya modele uygun aparatı takar ve iplik/tansiyon ayarını yapar. (biye vb.)	

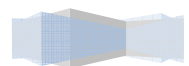


D.2.7. Dikiş adım ayarını teknik föy ve kumaş özelliğine göre yapar.	
D.2.8. Numune kumaş üzerinde dikişin sağlamlığını, esnemesini, çıtlamasını kontrol eder ve gerekli ayarları yapar.	
D.2.9. Numune ürün ve dikim talimatında belirlenen kenar katlama payı ölçüsüne göre siper takar.	
D.2.10. Dikiş bitiminin düzgün olmasını sağlar. (dikiş ek yerinin arka bedene denk gelmesi, başlangıç ve bitiş dikişinin üst üste gelmesini sağlama vb.)	
D.2.11. Dikişte düzgünlük ve netlik sağlar. (dikiş atlaması, dikişte eğrilik vb. olmaması)	
İşlem D.3.	Sanayi tipi düz dikiş makinasında dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
D.3.1. Makina iğnesini kumaş özelliğine göre seçer ve doğru yönde takar.	
D.3.2. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
D.3.3. Kullanılacak ipliği kumaş rengine, özelliğine ve dikim talimatına göre seçer.	
D.3.4. İplik takım şemasına uygun olarak ipliği makinaya takar.	
D.3.5. Dikiş adım boyunu dikim talimatına ve/veya kumaşa göre ayarlar.	
D.3.6. Örnek kumaş üzerinde dikişin sağlamlığını kontrol eder ve gerekli ayarları yapar.	
D.3.7. Dikişlerin başlama ve bitiminde pekiştirme (zigzag) yapar.	
D.3.8. Kalıpta belirlenen paylara göre dikim yapar.	
D.3.9. Dikiş eklerinde boşluk oluşturmamaya ve dikişin sökülmemesine dikkat eder.	
D.3.10. Modeldeki köşe ve kavisleri düzgün ve tekniğine uygun diker.	
İşlem D .4.	İlik, cıtcıt, kuşgözü, rivet vb. yapmak



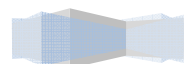
Başarım Ölçütleri
D.4.1. Numune ürün ve model çiziminde belirtilen ilik, cıtcıt, kuşgözü, rivet vb. sayısını, konumunu ve doğru işaretlenip işaretlenmediğini kontrol eder.
D.4.2. İlik boyunun düğmeye ve dikim talimatına uygun şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol eder.
D.4.3. İlikte dikiş sıklığı ayarının numune ürüne uygunluğunu kontrol eder.
D.4.4. Numune ürün ve model çiziminde belirtilen ilik, cıtcıt, kuşgözü, rivet vb. işlemlerini yapar ve/veya yapılmış ise kontrol eder.

Görev E –	MESLEKİ GELİŞİME İLİŞKİN FAALİYETLERDE BULUNMAK
İşlem E.1.	Mesleği ile ilgili yenilikleri takip etmek
Başarım Ölçütleri	
E.1.1.	Dikiş makinaları ile ilgili fuar, sergi, seminer vb. organizasyonlarına katılır.
İşlem E.2.	Mesleği ile ilgili eğitim faaliyetlere katılmak (hizmetiçi eğitim, işbaşı eğitim vb.)
Başarım Ölçütleri	
E.2.1.	Mesleki gerekliliklere göre firma içi ve firma dışı eğitim faaliyetlerine katılır.



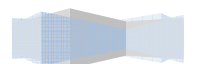
3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Tamir kutusu
2. Makina aparatları (biye, ılık, lastik aparatı vb.)
3. Makina aksesuarları (cımbız, mekik, masuralar vb.)
4. Biz
5. Makina ayakları (büzgü, çıma, düz, fermuar ayağı vb.)
6. Cetvel çeşitleri (düz cetvel, T cetveli, rigalar vb)
7. Çizgi taşı
8. Dikiş makinaları
9. Kompresör
10. Koruyucu ve ölçü siperlikleri
11. Kırtasiye malzemeleri (kalem, kalemtraş, silgi, makas, maket bıçağı, mezura vb.)
12. Ütü
13. Ana malzeme çeşitleri (kumaş/deri/örme yüzey vb.)
14. Yardımcı malzeme (etiket, astar, çıt-çıt, düğme vb.)
15. İğne çeşitleri (makine/toplu/dikiş iğnesi vb.)
16. İplik çeşitleri (overlok/dikiş ipliği vb.)
17. Karton, kağıt vb.



3.3 Bilgi ve Beceriler

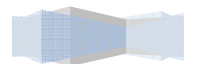
1. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
2. Dikim bilgisi
3. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
4. Malzeme bilgisi
5. Mesleki terim bilgisi
6. Renk bilgisi
7. Ürün bilgisi
8. Meslekteki teknolojiye ilişkin bilgi
9. Beden ölçüleri bilgisi
10. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
11. El becerisi
12. Öğrenme yeteneği
13. El-göz koordinasyon becerisi



3.4 Tutum ve Davranışlar

1. Anlama ve değerlendirme yeteneğine sahip olmak
2. Dikkatli olmak
3. Takım çalışmasına yatkın olmak
4. El becerisine sahip olmak
5. Sabırlı olmak
6. Planlı ve düzenli olmak

TASLAK



3. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Penyede (Yuvarlak Örme) Kompleci, meslek standardına göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme;

numune ve dikim talimatında belirtilen bilgiler doğrultusunda; örme dikiş makinalarını kumaş özelliğine (esneme, çıtlama vb. yapmadan) göre kullanma, dikiş ayarları yapma, gerekli yardımcı aparatları makineye takma ve kullanma bilgileri ile ürün oluşturma becerisi kapsamında

yazılı ve uygulamalı sınav yöntemiyle yapılır.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır.

Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik Kurumu Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirmeye ilişkin Yönetmelik çerçevesinde yürütülür.

