



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PENYEDE (YUVARLAK ÖRME) MODEL MAKİNACI

(Seviye 4)

REFERANS KODU/

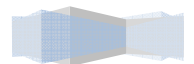
RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

BU MESLEK STANDARDI MYK ÇALIŞMALARI KAPSAMINDA

İTKİB (İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON İHRACATÇI BİRLİKLERİ)

TARAFINDAN HAZIRLANMIŞTIR.

Meslek	:	PENYEDE (YUVARLAK ÖRME) MODEL MAKİNACI
Seviye	:	4. 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

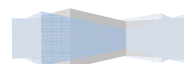
Penyede (Yuvarlak Örme) Model Makinacı ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları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

2.1. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Erhan Tuygun – Koordinatör/İTKİB,GEM

Ayşe Kurt - Eğitim/İTKİB,GEM

Habib Bayraktar – Dikimhane Şefi/Collezione

Orhan Sırakaya – Model Dikim Şefi/Talu Tekstil

Arzu Demirbağ – Modelhane Şefi/ LCWaikiki

İbrahim Keskin – Model Makinacı/Ereks Tekstil

2.2. Katkıda Bulunanlar

Mesut Taşkın – İşletme Müdürü/Sabra Tekstil

Bilgin İmamoğlu – Modelhane Şefi/Sabra Tekstil

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)

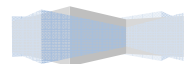
Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği (TÜSİAD)

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)

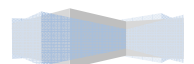


3.2. ÜRETİCİ, İHRACATÇI VE MÜMESSİL FİRMALAR

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.
Saray Giyim Tekstil Sanayi ve Ticaret A.Ş.
AGENTEX
LINDEX

3.3. 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



3.4. İHRACATÇI BİRLİKLERİ

Ege İhracatçı Birlikleri

Uludağ İhracatçı Birlikleri

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)

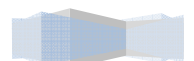
Hak-İş Konfederasyonu (HAK-İŞ)

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

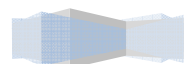
4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

5. MYK Yönetim Kurulu



TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR**MESLEK TERİMLERİ**

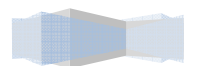
Aplike	: Giysiye üstten takılan parça. (cep,nakış vb.)
Apolet	: Giysilerin omuzlarına süs olarak takılan parça.
Biye	: Giysinin değişik bölümlerini temizlemek için ek bir malzemeye yapılan işlem.
Büzgü	: Giysiye form vermek için kullanılan bolluk. Bolluksuz kısma büzülerek eklenir.
Conta	: Pantolon arka parçasına form vermek için kalıbın bölünmesi.
Çıma	: 1 mm. genişliğinde dikilen üst dikiş.
Çıt	: Dikiş birleşimini gösteren işaret ve çentikler.
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.
Gaze	: 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 dikişidir.
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.

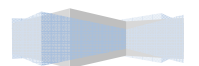
MALZEME TERİMLERİ

- 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.



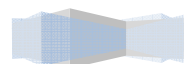
- Masura** : Koni veya silindir biçiminde olup üzerine şerit, iplik vb. sarılan, karton, tahta, plastik vb.nden yapılan araç.
- Lüper** :Dikiş altı görüntüsü zincir veya zigzag olan dikiş makinalarında alt iplik hareketini sağlayan taşıyıcı mekanizma.

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	13
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	13
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	13
3. MESLEK PROFİLİ	14
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	14
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....	26
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	28
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	29



1. GİRİŞ

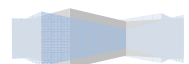
Ulusal meslek standartlarının hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler belirlenmiştir. Buna göre meslek standardı;

- 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 başarımlı 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) Model Makinacı, kalıbı hazırlanmış ürünün belli bir süre içerisinde, model resmi veya teknik föy doğrultusunda, model ve malzeme özelliğine göre dikiş tekniklerini uygulayan, modelhanedeki bütün malzeme ve ekipmanları kullanarak örme numune üretimi yapma bilgi ve becerisine sahip nitelikli kişidir.

Örme numune üretimini gerçekleştirebilmek için konu yetkilisi ile işi belirler. Teknik föyü inceleyerek iş organizasyonu ve dikiş özelliğine göre makına bakım ve hazırlığını yapar. Örme kumaş örneği üzerinde esneme testleri ve kumaş deformasyonunu önlemek için iğne ucu kontrolü yapar.

Penyede (Yuvarlak Örme) Model Makinacı, örme hazır giyim numunesinin model resmi veya teknik föy doğrultusunda model ve malzeme özelliğine göre dikiş tekniklerini uygulayarak numune dikimini yapar. Dikiş özellikleri seri üretime uygun değilse gerekli birimlere bilgi verir ve gerekirse alternatif çözüm üretir.

Numunenin, kumaş ve dikiş özelliğine uygun ütüsünü yapar ve kumaşın ütü performansını değerlendirir.

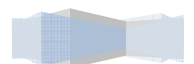
Numunenin ara ve son kalite kontrolünü bulunduğu işletmenin yapısına göre yapar veya yapılmasını sağlar.

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

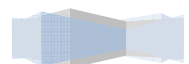
2.5 Çalışma Ortamı ve Koşulları

Penyede (Yuvarlak Örme) model makinacının çalışma ortamı; yeterli büyüklükte, aydınlık ve işin gereği için eksiksiz teknik malzeme ile donatılmış olmalıdır. Bu alanda çalışanlar görevlerini diğer çalışanlarla işbirliği ve eşgüdüm içinde yürütmek durumunda oldukları için koordineli bir yapı içinde çalışmalıdır.

2.6 Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

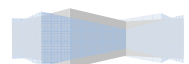
Mesleki yeteneğinin olması, grup çalışmasına yatkın olması, bedensel engelli ve renk körü olmaması mesleğinin icrasını kolaylaştıracaktır.

TASLAK

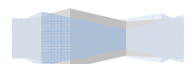


3. MESLEK PROFİLİ**3.1 Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri**

Görev A –	İŞ ORGANİZASYONU YAPMAK
İşlem A.1.	İş sağlığı ve güvenliği için gerekli önlemleri almak
Başarım Ölçütleri	
A.1.1. İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri yapılan işin gereklerine uygun şekilde alır.	
İşlem A.2.	Çalışma ortamını hazırlamak
Başarım Ölçütleri	
A.2.1. Ürün hazırlamaya uygun şekilde çalışma ortamını düzenler ve temizlenmesini sağlar.	
A.2.2. Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır.	
İşlem A.3.	Konu yetkilisi ile işi belirlemek
Başarım Ölçütleri	
A.3.1. İş gücü ihtiyacını ürün yöneticisi, modelist, tasarımcı vb. kişilerle doğru olarak tespit eder.	
A.3.2. İşin teslim tarihini ürün terminine uygun olarak belirler.	
İşlem A.4.	Teknik föyü incelemek
Başarım Ölçütleri	
A.4.1. Teknik föye göre kesilmiş parçaları kontrol eder.	
A.4.2. Dikilecek ürünün işlem sırasını dikilecek modele göre doğru tespit eder.	

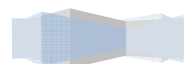


A.4.3. İşaret şablonlarıyla model üzerinde çizilecek yerlerin tespitini yapar.	
İşlem A.5.	Araç-gereç ve malzemeyi incelemek
Başarım Ölçütleri	
A.5.1. Kullanılacak araç-gereç ve yardımcı malzemelerin modele uygunluğunu inceler.	
A.5.2. Kullanılacak araç-gereç ve yardımcı malzemeleri dikime uygun şekilde hazırlar.	
İşlem A.6.	Dikiş tekniklerini incelemek
Başarım Ölçütleri	
A.6.1. Model çizimi veya teknik föyde belirlenen dikiş tekniklerini analiz eder.	
A.6.2. Makinada yada elde yapılacak dikiş tekniklerini belirler.	
İşlem A.7.	Makinaya takılacak yardımcı aparatları belirlemek
Başarım Ölçütleri	
A.7.1. Model için istenilen dikiş tekniklerine göre kullanılacak makineyi belirler.	
A.7.2. Model için istenilen dikiş tekniklerine göre kullanılacak aparatı belirler.	
A.7.3. Makinaya dikiş tekniğine uygun aparatı takar.	
İşlem A.8.	Görev dağılımı yapmak
Başarım Ölçütleri	
A.8.1. Hazırlanacak ürün için iş planı yapar.	
A.8.2. Belirlenen iş planına göre yardımcı elemanlara iş dağılımı yapar.	



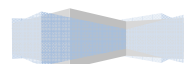
Görev B –	DİKİŞ MAKİNALARINI KULLANIMA HAZIRLAMAK
İşlem B.1.	Makinanın bakımını yapmak
Başarım Ölçütleri	
B.1.1. Makinaların genel bakım ve onarımını makina teknisyenine yaptırır.	
B.1.2. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinanın yağ filtresini periyodik olarak değiştirir.	
B.1.3. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinayı periyodik olarak yağlar.	
B.1.4. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinadaki basit arızaları giderir.	
İşlem B.2.	Makinanın temizliğini yapmak
Başarım Ölçütleri	
B.2.1. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinanın günlük temizliğini yapar.	
B.2.2. Makina kullanım talimatları doğrultusunda makinanın yağ göstergesini kontrol eder.	
B.2.3. Makina kullanım talimatları doğrultusunda yağ karterinin temizliğini kontrol eder.	

Görev C –	NUMUNE KESİMİ ÖNCESİ KALIP KONTROLÜ YAPMAK
İşlem C.1.	Kalıp kontrolü yapmak
Başarım Ölçütleri	
C.1.1. Teknik föye ve modele göre kalıp parça sayısını kontrol eder.	
C.1.2. Teknik föye ve modele göre kalıp bilgi yazılarını kontrol eder. (düzboy iplik, parça adı, beden vb.)	
İşlem C.2.	Kalıbın düzeltilmesini sağlamak
Başarım Ölçütleri	
C.2.1. Kalıp üzerinde tespit ettiği eksik ve hataları ilgili kişiye bildirir ve düzeltilmesini sağlar.	

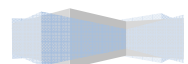


Görev D –	NUMUNE KESİMİNİN YAPILMASINI SAĞLAMAK
İşlem D.1.	Ana kumaşın kesiminin yapılmasını sağlamak
Başarım Ölçütleri	
D.1.1. Model kumaşının doğruluğunu teknik föye ve model çizimine göre kontrol eder.	
D.1.2. Kumaşa kalıp yerleşiminin düz boy ipliğine uygun ve verimli yapılmasını sağlar.	
D.1.3. Dikiş için gerekli işaretlerin kalıptan kumaşa geçirilmesini sağlar.	
D.1.4. Kesilmiş numune parçalarının teknik föye ve kalıba göre kontrolünü yapar.(parça sayısı, parça yönleri, kumaş doğruluğu vb.)	
İşlem D.2.	Yardımcı malzemelerin kesiminin yapılmasını sağlamak (tela, ribana vb.)
Başarım Ölçütleri	
D.2.1. Teknik föye göre yardımcı malzemelerin doğruluğunu kontrol eder.	
D.2.2. Yardımcı malzemeye kalıp yerleşiminin düz boy ipliğine uygun ve verimli yapılmasını sağlar.	
D.2.3. Kesilmiş yardımcı malzeme parçalarının teknik föye ve kalıba göre kontrolünü yapar.	

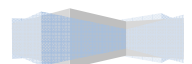
Görev E.	MAKİNALARDA DİKİM YAPMAK
İşlem E.1.	Overlok makinasında dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
E.1.1. Overlok iplik sayısını teknik föye ve dikiş özelliğine göre belirler ve makinaları ayarlar. (3 iplik, 5 iplik)	
E.1.2. Overlok iğnelerini kumaş özelliğine göre seçer ve doğru yönde takar.	
E.1.3. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
E.1.4. Overlok makinasında kullanılacak ipliği kumaşın rengine, özelliğine ve teknik föye göre seçer.	
E.1.5. İplik takım şemasına uygun olarak ipliği overlok makinasına takar.	



E.1.6. Kumaşın özelliğine ve teknik föye göre numune kumaş üzerinde overlok ayarını yapar. (dikiş adımı, dikiş esnemesi, sargı genişliği vb.)	
E.1.7. Overlok işlemini kesilmiş ürünün formunu bozmadan yapar.	
İşlem E.2.	Reçme/Karyoka makinasında dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
E.2.1. Teknik föyde veya model çiziminde belirtilen dikiş özelliğine göre makina ayarı yapar. (reçme-karyoka)	
E.2.2. Makina iğnelerini kumaş/dikiş özelliğine göre seçer ve doğru yönde takar.(normal reçme, dar reçme, karyoka)	
E.2.3. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
E.2.4. Makinada kullanılacak ipliği kumaşın rengine, özelliğine ve teknik föye göre seçer.	
E.2.5. İpliği, iplik takım şemasına uygun olarak takar.	
E.2.6. Makinaya modele uygun aparatı takar ve iplik/tansiyon ayarını yapar. (biye vb.)	
E.2.7. Dikiş adım ayarını teknik föy ve kumaş özelliğine göre yapar.	
E.2.8. Numune kumaş üzerinde dikişin sağlamlığını, esnemesini kontrol eder ve gerekli ayarları yapar.	
E.2.9. Teknik föyde ve kalıpta belirlenen kenar katlama payı ölçüsüne göre siper takar.	
E.2.10. Dikiş bitiminin düzgün olmasını sağlar. (dikiş ek yerinin arka bedene denk gelmesi, başlangıç ve bitiş dikişinin üst üste gelmesini sağlama vb.)	
E.2.11. Dikişte düzgünlük ve netlik sağlar. (dikiş atlaması, dikişte eğrilik vb. olmaması)	
İşlem E.3.	Sanayi tipi düz dikiş makinasında dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
E.3.1. Makine iğnesini kumaş özelliğine göre seçer ve doğru yönde takar.	
E.3.2. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
E.3.3. Kullanılacak ipliği kumaşın rengine, özelliğine ve teknik föye göre seçer.	
E.3.4. İplik takım şemasına uygun olarak ipliği makinaya takar.	

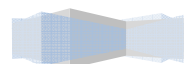


E.3.5. Dikiş adım boyunu teknik föye ve/veya kumaşa göre ayarlar.	
E.3.6. Numune kumaş üzerinde dikişin sağlamlığını kontrol eder ve gerekli ayarları yapar.	
E.3.7. Dikişlerin başlama ve bitiminde pekiştirme (zigzag) yapar.	
E.3.8. Kalıpta belirlenen paylara göre dikim yapar.	
E.3.9. Dikiş eklerinde boşluk oluşturmamaya ve dikişin sökülmemesine dikkat eder.	
E.3.10. Modeldeki köşe ve kavisleri düzgün ve tekniğine uygun diker.	
İşlem E.4.	İlik açmak
Başarım Ölçütleri	
E.4.1. İğneyi kumaş özelliğine uygun seçer ve makinaya doğru yönde takar.	
E.4.2. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	
E.4.3. Kumaş rengine, özelliğine ve teknik föye göre ipliği seçer.	
E.4.4. İplik takım şemasına uygun olarak ipliği ilik makinasına takar.	
E.4.5. İlik otomatında modele uygun şekilde iplik gerginliğini ayarlar.	
E.4.6. İlik boyunu düğmeye ve teknik föye uygun şekilde ayarlar.	
E.4.7. Dikiş sıklığı ayarını modele uygun şekilde yapar.	
E.4.8. Teknik föy ve model çiziminde belirtilen ilik sayısına ve konumuna göre ilik yerlerini işaretler.	
E.4.9. İşaretlenen yerlere ilik açar.	
İşlem E.5.	Düğme dikmek
Başarım Ölçütleri	
E.5.1. İğneyi kumaş özelliğine uygun seçer ve makinaya doğru yönde takar.	
E.5.2. Dikiş esnasında kumaşın delinmemesi/yırtılmaması için iğne ucu kontrolü yapar.	

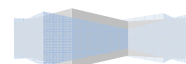


E.5.3. Kumaş rengine, özelliğine ve teknik föye göre ipliği seçer.
E.5.4. İplik takım şemasına uygun olarak ipliği ilik makinasına takar.
E.5.5. Düğme delik sayısına göre otomatı ayarlar.
E.5.6. Düğme otomatında iplik gerginliğini modele uygun şekilde ayarlar.
E.5.7. Dikiş adımını düğmeye göre ayarlar.
E.5.8. İliklere göre düğme dikim yeri işaretini alır.
E.5.9. Belirlenen noktalara uygun düğme diker.

Görev F –	DEĞİŞİK DİKİM TEKNİKLERİNİ KULLANARAK NUMUNE DİKİMİ YAPMAK
İşlem F.1.	Kup / kesik dikimi yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.1.1. Boyuna kupları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.1.2. Enine kupları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
İşlem F.2.	Kol dikimi yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.2.1. Bedene takılan kol modellerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.2.2. Bedenden çıkan kol modellerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
İşlem F.3.	Yaka dikimi yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.3.1. Bedene takılan yakaları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.3.2. Bedenden çıkan yakaları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.3.3. Şekline göre isimlendirilen yakaları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. (U, V yaka vb.)	

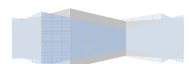


İşlem F.4.	Cep dikimi yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.4.1. Aplike cep modellerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.4.2. Dikişten açılan cep modellerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.4.3. Fletolu cep modellerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.4.4. Model uygulamalı cep modellerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
İşlem F.5.	Bolluklu model dikimi yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.5.1. Büzgüleri teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.5.2. Pilileri/pilikaşeleri teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.5.3. Volanları/godeleri teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
İşlem F.6.	Kapama paylarına dikim yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.6.1. Fermuarları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.6.2. Basit/gizli/parçalı patları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.6.3. Model uygulamalı patları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.6.4. Kruvaze kapamaları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.6.5. Tek sıra düğmeli kapamaları teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
İşlem F.7.	Kenar temizleme dikimi yapmak
Başarım Ölçütleri	
F.7.1. Ribana çalışmalarını teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.7.2. Lastik çalışmalarını teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	



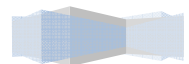
F.7.3. Bel çalışmalarını teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.7.4. Biye çalışmalarını teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.7.5. Pervaz çalışmalarını teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
F.7.6. Baskı dikişini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. (etek ucu, kol ağzı, vb.)	
F.7.7. Manşet çalışmalarını teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	
İşlem F.8.	Parçaları birleştirerek ürün oluşturmak
Başarım Ölçütleri	
F.8.1. Teknik föye ve model çizimine göre dikilen ana malzeme parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir.	
F.8.2. Teknik föye ve model çizimine göre dikilen yardımcı malzeme (astar,elyaf, ribana vb.) parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir.	
F.8.3. Ürüne gerekli firma ve beden bilgi etiketlerini teknik föye ve model çizimine göre diker.	
F.8.4. Ana ve yardımcı malzemeleri birleştirerek ürün dikimini tamamlar.	

Görev G –	ÜTÜLEME YAPMAK
İşlem G.1.	Ütünün kullanıma hazırlanmasını sağlamak
Başarım Ölçütleri	
G.1.1. Ütü paskarasının/masasının hazırlanmasını sağlar..	
G.1.2. Buhar ünitesine/kazanına yeteri kadar su konulmasını sağlar.	
G.1.3. Ütünün taban temizliğini kontrol eder.	
G.1.4. Ütü ısısının ürüne göre ayarlanmasını sağlar.	
İşlem G.2.	Şablonla ara ütüleme yapmak
Başarım Ölçütleri	



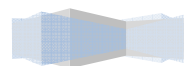
G.2.1. Modelin şablonla ütülenecek yerlerini teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre tespit eder.	
G.2.2. Kırım kalıbı ile ütü yapar.	
İşlem G.3.	Dikişi ütülemek
Başarım Ölçütleri	
G.3.1. Modele ve kumaş özelliğine göre dikiş açma ütüsünü yapar.	
G.3.2. Modele ve kumaş özelliğine göre kumaşı esnetmeden dikişi ön yüzünden ütüler.	
İşlem G.4.	Tela yapıştırmak
Başarım Ölçütleri	
G.4.1. Modele uygun şekilde tela yapıştırılacak kumaşı ütüler.	
G.4.2. Teknik föye, model çizimine ve kalıpta belirlenen işaretlere göre telayı kumaşa doğru olarak yerleştirir.	
G.4.3. Kumaş özelliğine göre telayı kumaşa yapıştırır.	

Görev H –	SON ÖLÇÜ KONTROLÜNÜ YAPMAK
İşlem H.1.	Dikilmiş ürünün ölçü kontrolünü yapmak
Başarım Ölçütleri	
H.1.1. Müşteri ölçü tablosunu inceler.	
H.1.2. Teknik föyde belirlenen ölçü birimini kullanır. (cm./inch.)	
H.1.3. İstenilen ölçü taplosuna göre dikilmiş ürünü mezura ile ölçer.	
İşlem H.2.	Ölçü farklarını tespit etmek
H.2.1. Ölçü tablosunda belirtilen tolerans değerlerini inceler.	

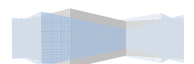


H.2.2. Ölçü tablosuna göre tolerans dahilindeki ve haricindeki ölçüleri tespit eder.
H.2.3. Tolerans dışı ölçülerin sebebini tespit eder. (kalıp hatası, dikim hatası, kesim hatası ve ütü çekmesi)
H.2.4. Hata tespitlerini ölçü kontrol tablosuna yazar.
H.2.5. Hata tespitlerinin ölçü tablosuna uygun olarak giderilmesini sağlar.

Görev I –	KALİTE KONTROL YAPMAK
İşlem I.1.	Ara kalite kontrol yapmak
Başarım Ölçütleri	
I.1.1. İplik kalitesini, rengini ve kumaşa uygunluğunu teknik föye göre kontrol eder.	
I.1.2. Dikiş düzgünlüğü, sağlamlığı ve adım boyu özelliklerini teknik föye göre kontrol eder.	
I.1.3. Teknik föyde belirlenen dikiş özelliklerinin üretime uygunluğunu kontrol eder.	
I.1.4. Aksesuar ve süsleme malzemelerinin ürüne, dikime ve üretime uygunluğunu kontrol eder.	
I.1.5. Ana ve yardımcı malzemelerin ütü performansını kontrol eder.	
I.1.6. Ütü sonrası ürün ölçü değişikliklerini ve kumaş deformasyonunu kontrol eder.	
I.1.7. Numune üretim işlemlerinin ürün ergonomisi ve kullanıcı güvenirliliği kriterlerine uygunluğunu kontrol eder.	
İşlem I.2.	Son kalite kontrol yapmak
Başarım Ölçütleri	
I.2.1. Bitmiş ürün ölçülerinin ölçü tablosuna göre kontrolünü yapar.	
I.2.2. Ürün üzerindeki süsleme ve aksesuarların yerlerini ve ölçülerini model özelliğine/teknik föye göre kontrol eder.	
I.2.3. Etiket yerlerinin ve içeriğinin teknik föye göre doğruluğunu kontrol eder.	
I.2.4. Ara ve son kontrolde tespit ettiği hataları ilgili birime yazılı olarak bildirir.	

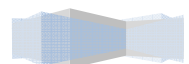


Görev J –	MESLEKİ GELİŞİME İLİŞKİN FAALİYETLERİ YÜRÜTMEK
İşlem J.1.	Mesleği ile ilgili eğitim faaliyetlere katılmak (hizmetiçi eğitim, işbaşı eğitim vb.)
Başarım Ölçütleri	
J.1.1. Modelhanede oluşan aksaklıklara göre mesleği ile ilgili eksiklikleri tespit eder.	
J.1.2. Mesleki gerekliliklere göre firma içi ve firma dışı eğitim faaliyetlerine katılır.	
J.1.3. Ürün kullanıcı güvenilirliğini sağlamaya yönelik eğitimlere katılır.	
J.1.4. Mesleği ile ilgili organizasyonlarına katılır ve meslekle ilgili yenilikleri takip eder. (fuar, sergi, seminer vb.)	
İşlem J.2.	Yanında çalışanlara eğitim vermek
Başarım Ölçütleri	
J.2.1. Çalışanların eğitim ihtiyacını modelhanede oluşan aksaklıklara göre tespit eder.	
J.2.2. Mesleki eğitim ihtiyacına göre çalışanlara eğitim verir.	



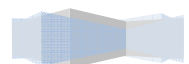
3.2 Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

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)
12. Ütü
13. Ana malzeme çeşitleri (kumaş/deri/örme yüzey vb.)
14. Yardımcı malzeme (etiket, astar, çıt-çıt, düğme vb.)
15. İğne çeşitleri (makina/toplu/dikiş iğnesi vb.)
16. İplik çeşitleri (overlok/dikiş ipliği vb.)
17. Karton, kağıt vb.



3.3 Bilgi ve Beceriler

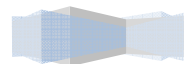
1. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
2. Beden ölçüleri bilgisi
3. Dikim bilgisi
4. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
5. Kalıp ölçüleri bilgisi
6. Malzeme bilgisi
7. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
8. Mesleki kalıp bilgisi
9. Mesleki matematik bilgisi
10. Mesleki terim bilgisi
11. Meslekteki teknolojiye ilişkin bilgi
12. Renk bilgisi
13. Süsleme bilgisi
14. Ürün bilgisi
15. El becerisi
16. El-göz koordinasyon becerisi
17. İkna yeteneği
18. Karar verme yeteneği
19. Öğrenme ve öğretme yeteneği
20. Problem çözme yeteneği
21. Görsel algıya sahip olma
22. Organizasyon becerisine sahip olma



3.4 Tutum ve Davranışlar

1. Anlama ve değerlendirme yeteneğine sahip olmak
2. Takım çalışmasına yatkın olmak
3. El becerisine sahip olmak
4. Gözlem yapma yeteneğine sahip olmak
5. Organizasyon yeteneğine sahip olmak
6. Zamanı iyi kullanmak
7. Karar verme yeteneğine sahip olmak
8. İletişim yeteneğine sahip olmak
9. Dinleme yeteneğine sahip olmak
10. Dikkatli olmak

TASLAK



2. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Örme Hazır Giyimde Model Makinacı, meslek standardına göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme;

model resmi ve teknik föyde belirtilen bilgiler doğrultusunda; model ve teknik föy analizi yapma, model kesimini yaptırma, modele uygun makinaları ve yardımcı aparatları kullanma, teknik föyde belirtilen dikim teknikleri ile örme kumaş özelliğini dikkate alarak numune dikimi yapma, ürünün ara ve son ütülerini yapma, ölçü kontrolü ve kalite kontrolü yapma becerileri ile ürün oluşturmayı kapsayan

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.

