

**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**DOKUSUZ YÜZEY OPERATÖRÜ**

**SEVİYE 5**

**REFERANS KODU/ 10UMS0086-5**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/**

|  |  |
| --- | --- |
| **Meslek:** | **DOKUSUZ YÜZEY OPERATÖRÜ** |
| **Seviye:** | **5[[1]](#footnote-1)** |
| **Referans Kodu:** | **10UMS0086-5** |
| **Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):** | **TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)** |
| **Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:** | **MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi** |
| **MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:** | **17.08.2010 Tarih ve 2010/46 Sayılı KararRev.01: .. Tarih ve … Sayılı Karar** |
| **Resmi Gazete Tarih/Sayı:** | **14.09.2010-27699**  **Rev.01: ..-..** |
| **Revizyon No:** | **01** |

**TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR**

**ACİL DURUM:** İş yerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

**ACİL DURUM PLANI:** İş yerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dahil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planını,

**ÇAPRAZ SERİM:** Tülbendin çapraz olarak bant üzerine yerleştirilmesini,

**DOKUSUZ YÜZEY:** Örme ve dokuma dışında üretim yöntemleri kullanılarak oluşturulan kumaşları,

**ELYAF:** Uzunluğunun inceliğine oranı en az yüz kat olan tekstil hammaddesini,

**ERİTİCİ:** Filament üretimi için, kimyasal granüllerinin eritilmesi işini yapan ısıtılabilen düzeneği,

**FİLAMENT:** Kesiksiz lif veya ipliği,

**GRANÜL:** Filament üretimi için gereken kimyasalların, eritilmeden önceki katı halini,

**HARMAN HALLAÇ:** Elyaf açma, temizleme ve karıştırma işlemlerinin tamamını,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması’nı,

**İĞNE DERİNLİK AYARI:** İğnenin keçeleştirilecek yüzeye batma yüksekliğini,

**İĞNE / JET İZİ:** Keçeleştirme işleminde kullanılan hatalı iğne veya jetin oluşturduğu çizgi şeklindeki görünüş hatasını,

**İĞNE YOĞUNLUK AYARI:** Birim alandaki iğne sayısını,

**İĞNELEME:** İğneli yüzeyler kullanılarak yapılan keçeleştirme işlemini,

**İSG:** İş sağlığı ve güvenliğini,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD):** Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

**KALENDER:** Oluşturulan dokunun (tülbentin) sabit hale getirilmesi için gereken, desenli ve/veya düz sıcak silindiri,

**MUKAVEMET:**Malzemenin herhangi bir yönde uygulanan kuvvet veya yüke karşı gösterdiği direnci,

**PENYÖR:** Tarak makinesinin çıkışında bulunan iğneli/telli silindiri,

**POLİMER:** Tekrarlanan yapısal kümelerin oluşturduğu yüksek molekül ağırlıklı birleşikleri,,

**RİSK:** Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

**RİSK DEĞERLENDİRMESİ:** İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmalarını,

**REÇETE:** İstenilen ürünü elde etmek için gerekli malzemelerin renk ve tipine göre oransal olarak tanımlandığı listeyi,

**SET:** İğnelerin üzerine yerleştirildiği tablayı,

**TARAKLAMA:** Elyaf kümesini tek lif haline getirerek sonunda bir tülbent oluşturma işlemini,

**TEHLİKE:** İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

**TELEF:** Üretim gereği veya hatalı üretim sonucu ortaya çıkan malzemeyi,

**TÜLBENT:** Tarak makinesinde penyör silindiri çıkışındaki lif tabakasını,

**ÜRETİM REÇETESİ:** Üretimde kullanılacak malzemelerin isimleri ve niceliklerini ile üretim yöntemlerini ve koşullarını tanımlayan yazılı kısa bilgiyi

ifade eder.

**İÇİNDEKİLER**

[**1. GİRİŞ 6**](#_Toc515888868)

[**2. MESLEK TANITIMI 7**](#_Toc515888869)

[**2.1. Meslek Tanımı 7**](#_Toc515888870)

[**2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri 7**](#_Toc515888871)

[**2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler 7**](#_Toc515888872)

[**2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat 7**](#_Toc515888873)

[**2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları 7**](#_Toc515888874)

[**2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler 8**](#_Toc515888875)

[**3. MESLEK PROFİLİ 9**](#_Toc515888876)

[**3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri 9**](#_Toc515888877)

[**3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman 17**](#_Toc515888878)

[**3.3. Bilgi ve Beceriler 17**](#_Toc515888879)

[**3.4. Tutum ve Davranışlar 18**](#_Toc515888880)

[**4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME 19**](#_Toc515888881)

1. **GİRİŞ**

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5)ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan 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 hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafındanincelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5)Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

1. **MESLEK TANITIMI**
   1. **Meslek Tanımı**

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5); iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan,dokusuz yüzey üretiminde kullanılan ve merkezi bir panodan bilgisayar destekli olarak kontrol edilen ardışık makine sistemindegörev yapan operatörleri sevk ve idare eden, operatörlerin yetkinliğinde olmayan makine ayarlarını yapan, üretim performansını ve sorumluluğundaki makineleri takip eden, mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

* 1. **Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri**

**ISCO-08:**8159 (Başka yerde sınıflandırılmamış tekstil, kürk ve deri ürün makine operatörleri)

* 1. **Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler**

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

18/11/2015 tarih ve 29536 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği

11/9/2013 tarih ve 28762 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği

12/8/2013 tarih ve 28733 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

2/7/2013 tarih ve 28695 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

23/12/2003 tarih ve 25325 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Titreşim Yönetmeliği

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

* 1. **Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat**

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

* 1. **Çalışma Ortamı ve Koşulları**

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5) çalışmalarını gürültülü, gün ışığı almayan (aydınlatılmış) bir ortamda ve ayakta gerçekleştirir. Çalışma ortamının uygun sıcaklık ve uygun izafi rutubette (%65± 2) sabit olması gerekir. Çalışma ortamında gürültü, aydınlatma, titreşim, toz, kimyasal maddeler ve kaygan zemin gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan riskler bulunmaktadır.

Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

* 1. **Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

-

1. **MESLEK PROFİLİ**
   1. **Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| A | İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve işe ait kalite gerekliliklerini uygulamak (devamı var) | A.1 | İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak | A.1.1 | Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır. |
| A.1.2 | İşyerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanılarak çalışır. |
| A.1.3 | Çalışma ortamında iş süreçlerine göre KKD’leri talimatlarına uygun olarak kullanılarak çalışır. |
| A.1.4 | Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgililer ile paylaşır. |
| A.1.5 | Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir. |
| A.1.6 | Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyarak çalışır. |
| A.1.7 | İşyerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| A | İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve işe ait kalite gerekliliklerini uygulamak | A.2 | Çevre koruma önlemlerini almak | A.2.1 | İş süreçlerinde olası çevre tehlike ve risklerine uygun çalışır. |
| A.2.2 | Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular. |
| A.2.3 | Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır. |
| A.2.4 | Çalıştığı alanda ortaya çıkan çevresel atıkların ve dönüştürülebilir malzemelerin ayrımını yaparak doğru yere iletilmesini sağlar |
| **A.3** | Kalite gerekliliklerini uygulamak | **A.3.1** | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular. |
| **A.3.2** | Operasyon bazında çalışmaların kalitesini dokümanlardaki kriterlere göre denetler. |
| **A.3.3** | Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur. |
| **A.3.4** | Hata ve arıza gidermeyle ilgili yöntemleri uygular. |
| **A.3.5** | Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır. |
| **A.3.6** | Yaptığı çalışmaların işletme prosedürüne göre kaydını tutar. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **B** | İş organizasyonu yapmak | **B.1** | İş planlaması yapmak | **B.1.1** | Üretim planına göre günlük iş planlaması yapar. |
| **B.1.2** | İş planına ve çalışan elemanların yetkinliklerine göre görev dağılımı yapar. |
| **B.1.3** | İş planının zamanında ve eksiksiz uygulanmasını takip eder. |
| **B.2** | İş süreçlerinin kayıt ve raporlarını tutmak | **B.2.1** | İşletme formlarını kullanarak iş süreçlerinin kayıt ve raporlarını tutar. |
| **B.2.2** | Tutulan kayıt ve raporları üst yönetime bildirir. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **C** | Dokusuz yüzey üretimini gerçekleştirmek | **C.1** | Doku oluşturmak | **C.1.1** | Kuru işlem yöntemiyle (tarak, havalı serme vb) doku oluşturur. |
| **C.1.2** | Sulu işlem yöntemiyle doku oluşturur. |
| **C.1.3** | Sonsuz elyaflı işlem yöntemiyle doku oluşturur. |
| **C.2** | Dokuyu sabit hale getirmek | **C.2.1** | Kimyasal madde yöntemiyle (püskürtme, emdirme, eriyen tozlar vb) dokuyu sabitler |
| **C.2.2** | Isıl işlem yöntemiyle(sıcak silidir, sıcak hava vb) dokuyu sabitler |
| **C.2.3** | Mekanik işlem yöntemiyle(iğneleme, su jeti, dikerek vb) dokuyu sabitler. |
| **C.3** | Ürün ölçüm sonuçlarını değerlendirmek | **C.3.1** | Ürün kontrolü (mukavemet, hava ve su geçirgenliği, kalınlık, yüzey düzgünlüğü, vb.) için numune alınmasını takip eder. |
| **C.3.2** | Numunenin bir örneğinin laboratuara gönderilmesini, diğer örneğinin talimata uygun şekilde tartımının yapılmasını takip eder. |
| **C.3.3** | Laboratuar sonuçları ile numune parçalarının tartım sonuçlarını değerlendirerek üretimin devamı ile ilgili kararını ilgililere bildirir. |
| **C.4** | Üretim sürecinde oluşan olumsuzlukları gidermek | **C.4.1** | Üretim sürecinde makine ve ekipmanlarda oluşan arızalardan gideremediği arızaları amirine bildirir. |
| **C.4.2** | Üretim sürecinde üründe oluşan hatalardan gideremediği hataları amirine bildirir. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **D** | Üretim performansını takip etmek | **D.1** | Makine üretim performansını takip etmek | **D.1.1** | Makineninperformansını, üretim miktarına göretakip eder. |
| **D.1.2** | Aynı makinelerin üretim, hata miktarlarını karşılaştırarak değerlendirir. |
| **D.2** | Operatör performansını takip etmek | **D.2.1** | Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır. |
| **D.2.2** | Aynı üretim tipindeki vardiya farklılıklarını karşılaştırarak değerlendirir. |
| **D.2.3** | Operatörün sorunlara müdahale etme sürelerini takip eder. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **E** | Sorumluluğundaki makineleri takip etmek | **E.1** | Makinelerdeki arızaları takip etmek | **E.1.1** | Planlanan üretim miktarına ulaşamayan makinelerin sorunlarını tespit ederek soruna müdahale eder. |
| **E.1.2** | Makinelerdeki arızaları(su, buhar, yağ, kimyasal madde, hava ve gaz kaçakları) takip ederek arızanın kaynağını tespit eder. |
| **E.1.3** | Makinelerde yetkisi dahilinde olup da giderdiğiarızalar ile gideremediği arızaları amirine bildirir. |
| **E.1.4** | Üretim planına uygun olmayan makine ayarlarını revize ederek üretim planına uygun duruma getirir. |
| **E.2** | Bakım-onarımı yapılan makineleri teslim almak | **E.2.1** | Yetkili olduğu makinelerin bakımları ile periyodik muayenelerini takip eder. |
| **E.2.2** | Standart çalışma ayarları talimata uygun olan makineleri, işletme prosedürüne uygun şekilde bakım onarımdan teslim alır. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Görevler** | | **İşlemler** | | **Başarım Ölçütleri** | |
| **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Adı** | **Kod** | **Açıklama** |
| **F** | Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak | **F.1** | Bireysel mesleki gelişimi hakkında çalışmalar yapmak | **F.1.1** | Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler. |
| **F.1.2** | Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır. |
| **F.1.3** | Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder. |
| **F.1.4** | Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular. |
| **F.2** | Birlikte çalıştığı kişilerin mesleki gelişimine katkı sağlamak | **F.2.1** | Astlarının mesleki gelişimini ile ilgili eğitim ihtiyaçlarını belirler. |
| **F.2.2** | İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır. |
| **F.2.3** | Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır. |

* 1. **Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman**

1. Ana malzeme (Elyaf, )
2. Yardımcı malzeme (Elyaf yağı, Elyaf yapıştırıcısı, )
3. Araç (Kalender, Kesme aparatı, Makas, Terazi, Cetvel, Hesap makinesi,Kişisel koruyucu donanım, )
4. Ekipman (Harman makinesi, İğneleme (birleştirme) makinesi,Serim makinesi, Tarak makinesi, Hava/su jet sistemi, Polimer püskürtme sistemi, emdirme ve sürme sistemi,Yağlama ünitesi, Yapıştırma fırını, Sarma ve açma silindirleri, Sevk hava kanalları)
5. Temel el aletleri (Anahtar takımı, Pense, Tornavida ve benzeri)
   1. **Bilgi ve Beceriler**

1. İş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma ve kalite gereklilikleri

1.1. İSG talimatları hakkında bilgi

1.2. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama becerisi

1.3. Kişisel koruyucu donanımlar ve kullanım koşulları hakkında bilgi

1.4. Kişisel koruyucu donanımları kullanma becerisi

1.5. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler hakkında bilgi

1.6. Çevre koruma önlemleri hakkında bilgi

1.7. Çevre koruma önlemlerini uygulama becerisi

1.8. Kalite gereklilikleri hakkında bilgi

1.9. Kalite gerekliliklerini uygulama becerisi

2. İş organizasyonu yapma

2.1. İş programını oluşturma hakkında bilgi

2.2. İş programını oluşturma becerisi

2.3. Görev dağılımı yapma ve uygulatma becerisi

2.4. İş süreçlerinde kayıt tutma bilgi ve becerisi

3. Dokusuz yüzey üretim hazırlığı yapma

3.1. Dokusuz yüzey üretimde kullanılan hammadde, ekipman, araç ve aletler hakkında bilgi

3.2. Dokusuz yüzey üretimde kullanılan ekipman, araç ve aletleri kullanma becerisi

3.3. Dokusuz yüzey üretimde kullanılan makine, ekipman, araç ve aletleri üretim ayarları hakkında bilgi

3.4. Dokusuz yüzey üretimde kullanılan makine, ekipman, araç ve aletleri üretim ayarlarını yapma becerisi

3.5. Dokusuz yüzey üretim hataları hakkında bilgi

3.6. Dokusuz yüzey üretim hatalarını giderme becerisi

4. Dokusuz yüzey üretimde kullanılan makinelerinin takibi

4.1. Makinelerin çalışırlıkları, bakım ve periyodik muayeneleri hakkında bilgi

4.2. Makinelerin standart çalışma ayarları hakkında bilgi

5. Dokusuz yüzey üretimde performans takibi

5.1. Makinelerin çalışma performanslarının takibi hakkında bilgi

5.2. Personelin çalışma performanslarının takibi hakkında bilgi

6. Mesleki gelişim

6.1. Bireysel mesleki gelişim hakkında bilgi

6.2. Birlikte çalıştığı kişilere mesleki deneyimlerini aktarma bilgi ve becerisi

* 1. **Tutum ve Davranışlar**

1. Aldığı kararlarda maliyet unsurunu göz önünde bulundurmak
2. Astlarına karşı adil ve tarafsız davranabilmek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanabilmek
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek
7. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
9. Ekip içerisinde uyumlu çalışabilmek ve ekibi yönetebilmek
10. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
11. Görevi ile ilgili teknolojik yenilikleri izlemek ve uygulamak
12. İnsan ilişkilerine özen göstermek
13. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
14. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarabilmek
15. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
16. Karşılaşılan sorunlar karşında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretebilmek
17. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
18. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
19. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
20. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
21. Müşteri memnuniyetini tüm çalışmalarında ön planda tutmak
22. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
23. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
24. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif alabilmek
25. Süreç kalitesine özen göstermek
26. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
27. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
28. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak
29. **ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Dokusuz Yüzey Operatörü (Seviye 5), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli çalışma şartlarının 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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

**Ek:Meslek Standardı Hazırlama/Güncelleme Sürecinde Görev Alanlar**

1. **Meslek Standardı Hazırlayan/Güncelleyen Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi**

Av. Başar AY, TTSİS-Genel Sekreteri

Av. Samim ERGENELİ, TTSİS-Genel Sekreter Yardımcısı

Bora KOCAMAN, TTSİS-Araştırmacı

Av. Çiğdem SUBAŞI, TTSİS-Avukat

Hasan Taslacı Tekstil Sertifikasyon Merkezi, Dokuma Usta Öğretici

........................

Eyyüp ONAT MYK-Moderatör

1. **MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar**

Prof. Dr. Saliha AĞAÇ, Başkan (Yükseköğretim Kurulu)

Leyla ÖZDEMİR, Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)

Ali PATLAR, Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)

Rahime AVŞAR, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)

Gökçe ÇAKAR, Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)

Yılmaz UÇAR, Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu)

Levent OĞUZ, Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)

Pınar PELİVANOĞLU ÖZCAN, Üye (Hak-İş Konfederasyonu)

Halil Ergün İŞERİ, Üye (Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Neşet ERDOĞAN, Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Tamer TOK , Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Hilal DOĞRUÖZ ÖZER, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

1. **MYK Yönetim Kurulu**

Adem CEYLAN, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Muzaffer ELMAS, Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Doç. Dr. Mustafa Hilmi ÇOLAKOĞLU, Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)

1. Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir. [↑](#footnote-ref-1)