



ULUSAL YETERLİLİK

13UY0138-3 BOYAMA OPERATÖRÜ (SEVİYE 3)

REVİZYON NO:01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2014

ÖNSÖZ

Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 22 Ocak 2010 tarihinde imzalan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) 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 06/02/2013 tarih ve 2013/13 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 03/09/2014 tarih ve 2014-56 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

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

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

13UY0138-3 BOYAMA OPERATÖRÜ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Boyama Operatörü (Seviye 3)			
2	REFERANS KODU	13UY0138-3			
3	SEVİYE	3			
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8154 (Ağartma, makineleri operatörleri)	boyama	ve	kumaş temizleme
5	TÜR	-			
6	KREDİ DEĞERİ	-			
7	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013			
	B)REVİZYON NO	01			
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014			
		<p>Tekstil sektöründe terbiye birimlerinde işin eksiksiz, kesintisiz, kaliteli ve geliştirilerek, uluslararası standartlara uygun yeterlilikte, verimli ve çalışanın iş tatmini almasını sağlayacak şekilde yapılabilmesi için, işi yapan kişinin işe uygun bilgi, beceri ve yetkinliklere sahip olması gerekmektedir.</p> <p>Amaç, adayların Boyama Operatörü (Seviye 3) mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip</p>			

8	AMAÇ	<p>ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliğini, geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlamasına olanak vermektir.</p> <p>Bu çalışma; aynı zamanda eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturacaktır.</p>
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-3)		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
13UY0138-3 A1 İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi		
13UY0138-3 A2 Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Sınav ve Belgelendirme için başvuran adayın mesleki yeterliliğini belgeleyebilmesi için A1, A2		
Birimlerinin tümünde başarılı olması gerekir.		

12 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Ölçme ve değerlendirme, birimlerde tanımlanan tüm başarımların ölçütlerini karşılayacak şekilde ve iki aşamalı olarak uygulanır:

1. Aşama: Teorik Sınav
2. Aşama: Performansa Dayalı Sınav

Adayın performansa dayalı sınava kabul edilebilmesi için teorik sınavdan başarılı olması gerekir.

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.

Teorik Sınav:

Adayın başarısı, ilgili birimin ölçme değerlendirme bölümünde belirtilen ölçütleri sağlama düzeyine göre değerlendirilir. Her birimin değerlendirmesi ayrı yapılır.

Sınav soruları, teorik sınav kapsamında ölçülmesi öngörülen tüm öğrenme çıktıları ve başarımların ölçütlerini ölçebilecek şekilde tasarlanır.

Performansa Dayalı Sınav:

Uygulama gerçek üretim ortamında veya gerçeğe en yakın benzeri şartları karşılayan ortamda gerçekleştirilir. Birimin gerektirdiği başarımların ölçütlerini karşılayacak parametreleri ve puanları tanımlanmış kontrol listeleri ve senaryo formatında soru listeleri üzerinde izleme kayıtları tutulur.

Kontrol listeleri, işin küçük parçalara ayrılmış kritik eylem basamaklarından oluşur ve aday her basamaktan puan alır.

Performansa dayalı sınavlar tüm birimler için ayrı ayrı veya birlikte gerçekleştirilir.

Adayların uygulama sınavlarında iş sağlığı ve güvenliği kurallarına uygun davranması beklenir. Sınav esnasında kendini veya etrafındakileri tehlikeye atacak şekilde hareket edenlerin sınavları derhal kesilir ve uygulama sınavına devam etmelerine izin verilmez.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihten itibaren 5 (beş) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Aday, Mesleki Yeterlilik Belgesinin geçerlilik süresi içerisinde en az bir kez Sınav ve Belgelendirme Kuruluşu tarafından gözetime tabi tutulur.
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	Belge geçerlilik süresi sonunda belge yenileme amaçlı gözetim yapılır. Adayların boyama operatörü olarak en az 2 yıl çalıştığını belgeleyebilmesi ve yeterlilikte değişiklik veya revizyon yapılmamış olması halinde bu gözetimlerde performansları olumlu değerlendirilen kişilerin belgeleri sınava gerek kalmaksızın beşer yıl daha uzatılır. Gözetimde başarısız olan veya çalışmasını belgeleyemeyen adaylar için performans sınavı tekrarlanır.

		Yeterlilikte değişiklik olması halinde adaylar değişikliğe konu
--	--	---

		birim(ler)in teorik ve performans sınavlarına katılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	06.02.2013-2013/13 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

**13UY0138-3/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ İLE ÇEVRESEL ÖNLEMLER VE KALİTE
YÖNETİM SİSTEMİ YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi
---	------------------------------	---

2	REFERANS KODU	13UY0138-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-3)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili temel becerileri kullanarak önlemler alır.</p>		
<p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1. : Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını; doğru, zamanında ve eksiksiz uygular.</p> <p>1. : İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri bilir, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini eksiksiz uygular.</p> <p>1. : Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır.</p> <p>1. : Malzeme ve ekipmanları, doğru, yerinde ve zamanında kullanır.</p> <p>1. : Sorumluluğundaki makinelerin kaçak (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz, vb.) ile ilgili kontrol işlemlerini talimatlara uygun bir şekilde yapar.</p> <p>1. : Tehlikeli ve çok tehlikeli işler ile ilgili yasal düzenlemelerin gereklerine ve talimatlara uyar.</p>		

Öğrenme Çıktısı 2: Çevresel riskleri bilerek önlemleri alır.

Başarım Ölçütleri:

2. : Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatının, standartların gerektirdiği gibi çalışır.
2. : Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırır eder.
2. : Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.
2. : Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.
2. : Doğal kaynakları verimli kullanır.

Öğrenme Çıktısı 3: Kalite yönetim sistemini bilerek uygular.

Başarım Ölçütleri:

3. : İşe ait kalite gerekliliklerini talimatlara ve planlara göre uygular.
3. : Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanları talimatlara uygun olarak kullanır.
3. : Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını ve yöntemlerini uygular.
3. : Eksiksiz ve doğru kayıt tutar.
3. : Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.

Bağlam:			
3.5 İşini geliştirecek önerilerde ve önleyici faaliyetlerde bulunmak, projelere katılım sağlamak vb.			
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME		
8 a) Teorik Sınav			
(T1), Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A1 birimi için 16-24 soru sorulur. Her soru eşit puandır.			
Adayın en az % 60 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.			
8 b) Performansa Dayalı Sınav			
(P1), Boyama Operatörü (Seviye 3) mesleğinde A1 birimine ilişkin başarı ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %70 başarı sağlaması gerekir.			
Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.			
A1 birimi için ayrı bir performansa dayalı sınav yapılmaz. Bu birime ilişkin performans değerlendirmesi A2 biriminin performansa dayalı sınavı esnasında gerçekleştirilir.			
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar			
-			
9	<table border="1"> <tr> <td>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</td> <td>Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)</td> </tr> </table>	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)		

10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI	06.02.2013-2013/13 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A1-1 Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Eğitim İçeriği:

1. Meslekle İlgili Temel Kavramlar, Kodlar, Terimler, İşaret ve Semboller
2. Meslekle İlgili Hammadde, Ürün, Makine, Alet ve Donanım Hakkında Bilgi
3. Mesleğin Uygulandığı Çalışma Koşulları ve İş Yasaları Hakkında Temel Bilgi
4. İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatı
 1. İş güvenliği talimatları
 1. Kaza önleme talimatları
 1. Kişisel koruyucu donanımlar
 1. Muhtelif makinelerdeki koruma önlemleri
 1. Kaza durumundaki davranış
 1. Elektrik akımının tehlikeleri
 1. Üretimin çevre için oluşturduğu tehlikeler
 1. Meslek hastalıkları
 1. İşletme içi taşımada ortaya çıkan tehlikeler
 1. Tehlikeli maddeler ve özellikleri
5. Acil Durum
6. Çevreye Duyarlı Olmak ve Çevreyi Korumak
 6. Çevre ve çevre kirliliği
 6. Ekoloji ve ekolojik denge

6. Atık
6. Geri dönüşüm çevre koruma
6. Tekstil sektörünün yol açtığı çevre sorunları
6. Su, toprak, hava ve gürültü kirliliği
6. Doğal kaynakların verimli kullanımı
7. Toplam Kalite Yönetimi Temel İlkeleri
8. Kalite Yönetim Sistemi Temel Kavramlar ve Tanımlar
9. Kalite Yönetim Sisteminde Dokümantasyon ve Raporlama
10. Kalite Güvence, Kontrol ve Test Amaçlı Kullanılan Elektronik ve Mekanik Ekipman 11.Marka, Tanıtım ve Kalite İşaretinin Reklam ve Bilgi Değeri

12.Proses Kalitesi, Hata ve Arıza Engelleme Temel Bilgi

EK A1-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ	DEĞERLENDİRME ARACI
1.1 Mesleğe özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını doğru, zamanında ve eksiksiz uygular.	T1, P1
1.2 İş sağlığı ve güvenliği konusunda karşılaşılabilecek riskleri ve risklere karşı alınacak önlemleri bilir, acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini eksiksiz uygular.	T1
1.3 Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı kullanır.	P1
1.4 Malzeme ve ekipmanların doğru, yerinde ve zamanında kullanımı ile ilgili talimatları açıklayacak ve denetleyecek düzeyde uygular.	P1

1.5 Sorumluluğundaki makinelerin (su, buhar, yağ, hava, kimyasal, gaz) kaçak ile ilgili kontrol işlemlerinin talimatlara uygun şekilde yapar.	T1, P1
1.6 Tehlikeli ve çok tehlikeli işler ile ilgili yasal düzenlemelerin	T1, P1

gereklerine ve talimatlara uyar.	
2.1 Meslekle ilgili çevre koruma mevzuatının, standartların gerektirdiği gibi çalışır.	T1
2.2 Çevresel risklerin farkındadır, tehlikeli ve zararlı atıkları diğer malzemelerden ayırt eder.	T1
2.3 Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.	T1
2.4 Mesleğin ve çalışma koşullarının gerektirdiği sorumluluk ve risk alma bilinci ile hareket eder.	T1
2.5 Doğal kaynakları verimli kullanır.	T1
3.1 İşe ait kalite gerekliliklerini talimatlara ve planlara göre uygular.	T1
3.2 Kalite yönetim ve uygulama sistemleriyle ilgili dokümanları talimatlara uygun olarak kullanır.	T1

3.3 Hata ve arıza gidermeyle ilgili uygulama talimatlarını ve yöntemlerini uygular.	T1
3.4 Eksiksiz ve doğru kayıt tutar.	T1, P1
3.5 Kalite yönetim sisteminin geliştirilmesi ile ilgili çalışmalara katkı sağlar.	T1

13UY0138-3/A2 HAZIRLIK, BOYAMA VE KONTROL İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri
2	REFERANS KODU	13UY0138-3/A2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	06.02.2013
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	03/09/2014
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı – (10UMS0071-3)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesi hazırlıkları tamamlar.		

Başarım Ölçütleri:

1. : Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı talimatlara uygun olarak kullanır.
1. : Vana pompa ve bağlantı elemanlarını kontrol ederek sorumlu olduğu makinenin boyama işlemine hazır olup olmadığını tespit eder.
1. : Üretim öncesi, kullanılacak makineye enerji vererek tüm göstergelerin talimatlara göre doğru çalışır durumda olduğunu kontrol eder.
1. : Üretim öncesi iş planına, boyama reçetesine ve verilen talimatlara göre malzemeleri, araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
1. : Boyama reçetesi, refakat kartı ve iş emrinin (iş planının) hazırlanmış boya çözeltisi ile doğruluğunu karşılaştırarak kontrol eder.
1. : Talimata, programa veya verilen reçeteye göre makinenin mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapar.
1. : Boyanacak ürünü kullanım talimatlarına göre hazırlayarak sorumlu olduğu makineye besler.
1. : Reçeteye göre hazırlanmış boya ve kimyasalı kullanıma hazır hale getirir.
1. : Hazırlanmış boyarmadde ve kimyasalı doğru makineye aktarır.
1. : Makineyi üretime hazırlama işlemlerini ve kontrolleri üretimin aksamaması için dikkatle yaparak aksaklıkları ilk amirine bildirir.

Öğrenme Çıktısı 2: Boyama süreci işlemlerini yapar.**Başarım Ölçütleri:**

2. : Talimata, programa veya verilen reçeteye göre sorumluluğundaki makineyi çalıştırır.
2. : Farklı sistemlerle çalışan makinelerin özelliklerine göre materyali makineye uygun şekilde yükler.
2. : İşlemi yapılmış materyali makinesinden çıkardıktan sonra makineyi temizler.
2. : Boyanmış materyali bir sonraki işleme hazırlar.

--	--	--	--

Bağlam:

2.1: Sorumluluğundaki makineler: Boyama Operatörü (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardında yer alan makine adları

2.3: Farklı sistemler: Açık en, sürekli, halat, lif, tops, çile, bobin

2. : Boyama sırasında oluşan, makine veya materyal ile ilgili normal olmayan durumları bir üst amirine bildirerek kayıt altına alır.

2. : Boyama sonunda, sıradaki rengin koyuluk ve açıklığını dikkate alarak temizlik yapar.
2.3, 2.4 ve 2.5: Materyal: İplik, kumaş, tops, lif

Öğrenme Çıktısı 3: Kontrol ve takip işlemlerini yapar.**Başarım Ölçütleri:**

3. : Makinenin üretimi esnasında iş emri veya talimata göre çalışma ayarlarını takip eder.

3. : Boyanan mamulden uygun şekilde numune alır.

3. : Gerekliyse verilen talimatlara göre boyarmadde ilavesi yapar.

3. : İşlem gören materyalin göz ile kalite kontrollerini yapar.

3. : İşlem sırasında kullandığı makinenin, işlem gören materyalin ve kullandığı yardımcı malzemenin kontrol ve ölçümlerini yapar.

Bağlam:

3.2: Materyalin bütününe temsil edecek ölçü ve sayıda numune alır.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**8 a) Teorik Sınav**

(T1), Çoktan seçmeli soru sistemi kullanılır. A2 birimi için 28-40 soru sorulur. Her soru eşit puandır.

Adayın en az % 50 başarı sağlaması gerekir. Soru başına sınav süresi 1,5-2 dakikadır.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1), Boyama Operatörü Seviye 3 mesleğinde A2 birimine ilişkin başarı ölçütleri belirlenen kontrol listesine göre, uygulama ortamında değerlendirilerek puanlanır. Adayın başarılı sayılması için en az %60 başarı sağlaması gerekir.

Performansa dayalı sınavın süresi gerçek üretim şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

-

9	YETERLİLİK GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	BİRİMİNİ	Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS)
10	YETERLİLİK DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	BİRİMİNİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI		06.02.2013-2013/13 01 no'lu revizyon:03/09/2014-2014/56

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Eğitim İçeriği:

1. Boyama Teknikleri

1. Proses hazırlama

1.1.1 Boyarmadde ve kimyasal hazırlığı 1.1.2 Makine çalışma ayarları 1.1.3 Üretim süreci kontrolleri

1. Hedef rengi bulma
1. Selüloz liflerini boyama
1. Protein liflerini boyama
1. Sentetik lifleri boyama
1. Karışım halindeki lifleri boyama
1. Makine, materyal ve yardımcı malzemenin kontrol ve ölçümleri
2. Boyama Teknolojisi
 2. Elyaf, tops ve iplik boyama
 2. Kumaş boyama (çektirme yöntemi)
 2. Kumaş boyama (emdirme yöntemi)
 2. Parça boyama
 2. Diğer boyama yöntemleri(püskürtme, aktarma)

EK A2-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

ÖLÇÜLEN BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ	DEĞERLENDİRME ARACI
1.1 Meslekle ilgili temel kavramları ve kodları, mesleği icra edeceği makine, alet ve donanımı talimatlara uygun olarak kullanır.	T1, P1
1.2 Vana pompa ve bağlantı elemanlarını kontrol ederek sorumlu olduğu makinenin boyama işlemine hazır olup olmadığını tespit eder.	P1
1.3 Üretim öncesi, kullanılacak makineye enerji vererek tüm	P1

göstergelerin talimatlara göre doğru çalışır durumda olduğunu kontrol eder.	
1.4 Üretim öncesi iş planına, boyama reçetesine ve verilen talimatlara göre malzemeleri, araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.	T1,P1
1.5 Boyama reçetesi, refakat kartı ve iş emrinin (iş planının) hazırlanmış boya çözeltisi ile doğruluğunu karşılaştırarak kontrol eder.	T1, P1
1.6 Talimata, programa veya verilen reçeteye göre makinenin mekanik/elektronik çalışma ayarlarını yapar.	T1, P1
1.7 Boyanacak ürünü kullanım talimatlarına göre hazırlayarak sorumlu olduğu makineye besler.	P1
1.8 Reçeteye göre hazırlanmış boya ve kimyasalı kullanıma hazır hale getirir	T1, P1
1.9 Hazırlanmış boyarmadde ve kimyasalı doğru makineye aktarır.	P1,
1.10 Makineyi üretime hazırlama işlemlerini ve kontrollerini üretimin aksamaması için dikkatle yaparak aksaklıkları ilk amirine bildirir.	T1

2.1 Talimata, programa veya verilen reçeteye göre sorumluluğundaki makineyi çalıştırır.	P1
2.2 Farklı sistemlerle çalışan makinelerin özelliklerine göre materyali makineye uygun şekilde yükler.	T1, P1

2.3 İşlemi yapılmış materyali makinesinden çıkardıktan sonra makineyi temizler.	T1, P1
2.4 Boyanmış materyali bir sonraki işleme hazırlar.	T1, P1
3.1 Makinenin üretimi esnasında iş emri veya talimata göre çalışma ayarlarını takip eder.	P1,
3.2 Boyanan malzemedan numune alır, orijinal parça ile birlikte ilk amirinin onayını alır.	T1, P1
3.3 Gerekliyse verilen talimatlara göre boyarmadde ilavesi yapar.	T1, P1
3.4 İşlem gören materyalin göz ile kalite kontrollerini yapar.	T1, P1
3.5 İşlem sırasında kullandığı makinenin, işlem gören materyalin ve kullandığı yardımcı malzemenin kontrol ve ölçümlerini yapar.	T1, P1

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

13UY0138-3/A1 İş Sağlığı, Güvenliği ile Çevresel Önlemler ve Kalite Yönetim Sistemi 13UY0138-3/A2
Hazırlık, Boyama ve Kontrol İşlemleri

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

AÇIK EN BOYAMA SİSTEMİ: Kumaşın konfeksiyonda kullanılan eninde boyanmasını,

BOBİN: Masuralar üzerine sarılı durumdaki belli bir miktar ipliği,

BOYA ÇÖZELTİSİ: Boyarmadde, kimyasal madde ve sudan oluşan boyama işlemine yarayan belirli bir pH değerine sahip karışımı,

BOYAMA KAZANI: Boyama makinesinde ürün, boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yeri,

BOYAMA REÇETESİ: Boya banyosunun içindeki maddelerin isimlerini ve niceliklerini, boyama yöntemi ve koşullarını belirten yazılı kısa bilgiyi,

CARASKAL: Yük kaldırmaya yarayan diferansiyel palangayı,

ÇEKİK: Kumaşların, makinede fiziksel zorlanmalar ile yüzeysel bozunmaları (ilmek çekmeleri-iplik çekmeleri vb.),

ÇUBUK: Presleme makinesinde kullanılan yuvarlak ya da köşeli, belirli yüksekliği olan metal parçayı,

DUBA: Pres makinesinde içi boş kalan tops/bobin taşıyıcılarında, boş kalan yerleri doldurmaya yarayan dolgu malzemeyi,

FİLTRE: Parça ürünlerin ana kazandan, pompaya gitmesini engelleyen süzme tertibatı,

GÖZ: Boyama makinelerinin kapaklı her bir bölümü,

HALAT SİSTEMİ: Kumaşın halat (tüp) şeklinde boyanmasını,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

İLAVE KABI (KAZANI): Boyama makinesine aktarılmak üzere boyarmadde ve kimyasalların konulduğu yeri,

KANCA: Malzemeyi çekmeye yarayan ucu engelli demir ubuğu,

KAP: Boyarmadde ve kimyasalların içine konulduğu kabı,

KILAVUZ BEZİ: Kontin boyama makinelerinde boyanacak kumaşın makinenin uygun noktalarından geçmesi için sürekli olarak makine üzerinde tutulan kumaşı,

KIRIK: Boyanmış ürünlerde, basınç-sıcaklık gibi etmenlerle istenmeyen izlerin oluşmasını,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): alışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KONTİNÜ/KESİKSİZ SİSTEM: Terbiye dairesinde kumaşın hiç durmadan işlendiği sistemi,

LOT: Tanımlanmış tip ve kaliteye sahip malzeme grubunu,

MSDS (MALZEMEGVENLİK BİLGİ FORMU) / SDS (GÜVENLİK BİLGİ FORMU): Boya

ve kimyasalın kullanım, depolama, acil urumlarında yapılması gerekenler ile ilgili bilgi notunu,

NUMUNE: Herhangi bir maddenin bütün özelliklerini içeren küçük bir rneği,

PARÇA: Boyanacak hazır giyim ürününü,

PARTİLEME: Benzer özellikteki malzemeleri bir araya getirerek işlem için hazırlamayı,

PARTİ NUMARASI: Bütün zellikleri aynı olan ve tek seferde üretilen ürünlerin fabrika içinde sahip olduğu numarayı,

PH DEĞERİ: Bir sıvının asitlik, bazlık derecesini gösteren değerini,

PH METRE: pH değerini ölçen alet veya kağıdı,

PRESLEMEK: Malzemeyi mekanik olarak sıkıştırma işlemini,

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

RULO: Karton silindirlere sarılmış kumaşı,

SANTRİFÜJ: Boyanan veya yıkanan parça ürünlerin üzerinden fazla suyun döndürülerek atılması işlemini,

TOPS: Taranmış elyaf bantları,

TOPS/BOBİN TAŞIYICISI: Bobinleri/topları makinalara taşımak için kullanılan aracı ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

"Boyama Operatörü (Seviye 3)" olarak çalışan bireylerin "Boyama Operatörü (Seviye 4)" Ulusal Yeterliliklerinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde ilerleme ve "Boyama Operatörü (Seviye 4)" yeterlilik belgesi alma imkânları vardır.

"Boyama Operatörü (Seviye 3)" olarak çalışan bireylerin "Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3)" Ulusal Yeterliliklerinde belirtilen öğrenme çıktılarını edinmeleri halinde mesleklerinde yatay olarak ilerleme ve "Ön Terbiye Operatörü (Seviye 3)" yeterlilik belgesi alma imkânları vardır.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Ölçme ve değerlendirme konusunda bilgili olması gereken değerlendiricilerin aşağıdaki ölçütlerden en az birini karşılıyor olması gerekmektedir.

1. En az 3 yıl tekstil/ terbiye konusunda deneyimli, üniversitelerin ilgili bölümlerinden eğitim almış veya eğitmen olarak çalışmış olmak
2. En az 5 yıl tekstil/ terbiye işleri ile ilgili deneyimli, meslek yüksek okullarının ilgili bölümlerinden mezun tekniker olmak
3. En az 7 yıl tekstil/ terbiye işleri ile ilgili deneyimli, değerlendirici olarak görev almış ve/veya yetkin değerlendiriciler tarafından "değerlendirici" olarak yeterliliği onaylanmış, meslek liselerinin ilgili bölümlerinden mezun olmak.