

MODELİST (SEVİYE 5) ULUSAL MESLEK STANDARDI

| | |
|--|---|
| Meslek: | MODELİST |
| Seviye: | 5 ¹ |
| Referans Kodu: | 17UMS0578-5 |
| Standartı Hazırlayan Kuruluş(lar): | İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON İHRACATÇI BİRLİKLERİ (İTKİB) |
| Standartı Doğrulayan Sektör Komitesi: | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı: | 22.2.2017 Tarih ve 2017/19 Sayılı Karar Rev.01: 25.9.2024 Tarih ve 2024/186 Sayılı Karar |
| Resmî Gazete Tarih/Sayı: | 22/6/2017- 30104 (Mükerrer) Rev.01: 22/12/2024 - 32760 |
| Revizyon No: | 01 |

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye 5 olarak belirlenmiştir.

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 dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan temel malzemeyi,

APARTURA: Kol yırtmacını temizlemek için dikilen patı,

BAZ KALIP: Üzerine model uygulanılacak ana kalıbı,

BİZ: Katı bir şeyi dikerken iğne geçirecek yeri delmek için kullanılan, çelikten yapılmış, sivri uçlu ve ağaç saplı aracı,

CETVEL: Kullanıma uygun uzunlukta, düzgün kenarlı, cm aralıklı çizim aracını,

HAZIR GIYİM: Bir modelin standart ölçülerde ve çeşitli bedenlerde çok sayıda seri olarak hazırlanan giysileri,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KAPAMA PAYI: Giysiyi oluşturan parçaların birbiri üzerine bindirilmesini veya uç uca getirilmesini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: 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,

KOL: Giysinin omuz başından el bileğine kadar uzanan bölümünü,

KUP: Giysiye beden formu vermek ve model özelliği kazandırmak için kalıbın üzerinde yapılan boyuna kesiklerin oluşturduğu parçayı,

MAKROSKOPİK ANATOMİ: İnsan vücudunun şekil ve yapısıyla, bu oluşumların birbirleri ile olan ilişkilerini çıplak gözle inceleyen bilim dalını,

MANŞET: Giysinin kol, paça uçları gibi bölümlerini toplamak ve kullanım kolaylığı sağlamak amacıyla geçirilen, genellikle destekleme malzemesi ile sertleştirilmiş düz veya şekillendirilmiş giysi parçasını,

NUMUNE: Tasarlanan ürünün tanıtım veya deneme amacıyla üretilen ilk örneğini,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen; çalışan, iş yeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

REGULA: Şablona göre kesilmiş parçaların dikiş paysız-paylı kalıplarla yeniden kesilip düzeltilmesini,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde 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 çalışmaları,

ŞABLON: Dikiş payları verilmiş, tüm yazı ve işaretlerin üzerinde bulunduğu kesime hazır kalıbı,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışana veya iş yerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TEKNİK FÖY: Üretilecek olan modellen teknik bilgilerini içeren, mal hizmetin kalitesini belirleyen metni,

TELA: İşlenen kumaşa hacim ve direnç kazandırıp, giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak, kumaşa dikim, yıkanma, ütülenme gibi karşılaşılabileceği işlerde destek rolü oynayan, giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

YAKA: Giyeceklerin boyna gelen bölümüne eklenen ve türlü biçimlerde olabilen parçayı,

YARDIMCI MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında temel malzeme dışında kullanılan malzemeyi,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Modelist (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nin görevlendirdiği İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçı Birlikleri (İTKİB) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Modelist (Seviye 5) Ulusal Meslek Standardının 01 No’lu Revizyonu, İTKİB tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Modelist (Seviye 5), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde, iş organizasyonu yapan, hazır giyim sektöründe teknik föy hazırlayarak model uygulamalı giysi kalıpları ve şablonları hazırlayan, numune üretiminin yapılmasını sağlayan, kalıp serileyen, modelhane talimatlarını kontrol eden, model arşivi oluşturulmasını sağlayan ve mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürüten nitelikli kişidir.

2.2 Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7532 (Giyim eşyası ve ilgili kalıp yapımcıları ve kesimcileri)

2.3 Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

**Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4 Çalışma Ortamı ve Koşulları

Modelist (Seviye 5) yeterli büyüklükte, yeterli aydınlatma sistemine sahip ve işin icrası için gerekli ergonomik ofis malzemesiyle donatılmış ortamda çalışır. Çalışmalarını diğer birimlerle eş güdüm içinde yürütür. Çalışma alanında az da olsa gürültü ve toz gibi unsurlara maruz kalabilir. Çalışmalarını kesimci, model makineci ve tasarımcı ile birlikte gerçekleştirir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri 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 kaldıramadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri

| Görev | A. İş yeri kalite, çevre ve İSG kurallarını uygulamak | | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|-------|---|---|
| İşlemler | Başarım Ölçütleri | | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| A.1 | İSG talimatlarını uygulamak | A.1.1 | Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır. | 1. İSG talimatları ve talimatları iş süreçlerinde uygulama |
| | | A.1.2 | Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır. | 2. Araç, gereç ve ekipmanların güvenli kullanım talimatları ve talimatları iş süreçlerinde uygulama |
| | | A.1.3 | Yaptığı iş ile ilgili tehlike ve risklerin belirlenmesine, risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katkıda bulunur. | 3. İş süreçlerine uygun kişisel koruyucu donanım türlerini tanıma |
| | | A.1.4 | Acil durum, ramak kala olay veya kazayı derhal ilgili personele ve acil hizmet birimlerine bildirir. | 4. İş süreçlerine uygun kişisel koruyucu donanımları seçme ve kullanma |
| | | A.1.5 | Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürlerini uygular. | 5. Sağlık ve güvenlik işaretlerini tanıma ve işaretlere uygun davranma |
| A.2 | Çevre koruma önlemlerini uygulamak | A.2.1 | Çevre korumaya karşı önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular. | 6. Acil durum talimatları |
| | | A.2.2 | Doğal kaynakların daha az kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katkı sağlar. | 7. Acil durum talimatlarını iş süreçlerinde uygulama |
| | | A.2.3 | Dönüştürülebilen malzemelerin ayrımını yapar. | 8. Çevre koruma talimatları |
| A.3 | Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak | A.3.1 | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini belirler. | 9. Çevre koruma talimatlarını iş süreçlerinde uygulama |
| | | A.3.2 | Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular ve uygulanmasını sağlar. | 10. Kaynakları verimli kullanma ve temel tasarruf uygulamaları |
| | | A.3.3 | Makine, alet, donanım ya da sisteminin kalite gerekliliklerine uygun çalışır ve çalışılmasını sağlar. | 11. İş süreçlerinde uygulanması gereken kalite gereklilikleri |
| | | A.3.4 | Kendisine bağlı kişilerden aldığı geri bildirimleri dikkate alarak kalite konusunda gerekli durumlarda ilgili kişilere rapor verir. | 12. İş süreçlerinde ortaya çıkan uygunsuzlukları giderme yöntemleri |

| Görev | | B. İş organizasyonu yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|----------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| B.1 | Çalışma ortamını hazırlamak | B.1.1 | Model hazırlamaya uygun şekilde çalışma ortamını düzenler. | |
| | | B.1.2 | Modelin ana ve yardımcı malzemelerini tasarımcı veya müşteriden gelen bilgilere göre hazırlar. | |
| B.2 | Araç, gereç, ekipman ve malzemeyi belirlemek | B.2.1 | Modele uygun çizim araç, gereç ve ekipmanları belirler. | |
| | | B.2.2 | Modelin ana ve yardımcı malzemelerini tasarımcı veya müşteriden gelen bilgilere göre hazırlar. | |
| B.3 | İş planlaması yapmak | B.3.1 | Hazırlanacak ürünün müşteriye ya da ilgili birime teslim tarihi bilgilerini ilgili birimden alır. | |
| | | B.3.2 | Hazırlanacak ürüne uygun süreç ve zaman planlaması yapar. | |
| B.4 | Malzeme performansının test edilmesini sağlamak | B.4.1 | Ana malzemelerin ütü, yıkama, esneme ve dikiş performansının kumaş ve model özelliğine göre test edilmesini sağlar. | |
| | | B.4.2 | Yardımcı malzemelerin ütü, yıkama, esneme ve dikiş performansının kumaş ve model özelliğine göre test edilmesini sağlar. | |
| | | B.4.3 | Ana ve yardımcı malzemelerin performans test sonuçlarını işletme ve müşteri kriterlerine göre yorumlar. | |
| B.5 | Görev dağılımı yapmak | B.5.1 | Hazırlanacak ürüne göre yardımcı elemanlara iş dağılımı yapar. | |
| | | B.5.2 | Kesimciye, model özelliğine ve işin önceliğine göre hazırlanacak ürünün iş dağılımını yapar. | |
| | | B.5.3 | Model makineciye, model özelliğine ve işin önceliğine göre hazırlanacak ürünün iş dağılımı yapar. | |

| Görev | | C. Teknik föy hazırlamak (devamı var) | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|---------------------------------------|---|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| C.1 | Model analizi yapmak | C.1.1 | Modelin bilgilerini yazılı veya sözlü olarak müşteri temsilcisi veya tasarımcıdan alır. | 1. Teknik föy hazırlama 2. Mesleki resim işlemleri 3. Mesleki terim tanımlamaları 4. Numune özellikleri 5. Model özellikleri 6. Model analizi yöntemleri 7. Model ölçü tablosu ve tabloyu oluşturan unsurlar 8. Model ölçü tablosunu oluşturma 9. Malzeme bilgi kartında yer alan unsurlar 10. Ana ve yardımcı malzeme tanımı ve kullanma işlemleri 11. Dikim işlemleri 12. Süsleme 13. Standart kadın beden ölçütleri 14. Temel makroskobik anatomi 15. Kalıp çeşitleri ve özellikleri 16. Giysi baz kalıbı hazırlama işlemleri 17. Teknik föy ya da model özelliklerine göre kalıp hazırlama 18. Teknik föy ya da model özelliklerine göre model uygulama 19. Modelli kalıp hazırlama işlemleri 20. Kalıp hazırlama yöntemleri 21. Mesleki matematik 22. Temel beden ölçütleri 23. Tela |
| | | C.1.2 | Modelin ana malzeme, aksesuar ve yardımcı malzemesini numune veya model çizimine göre analiz eder. | |
| | | C.1.3 | Modelin form ve dikiş özelliklerini numune veya model çizimine göre analiz eder. | |
| C.2 | Model ölçüm yeri ve oranlarını belirlemek | C.2.1 | Model analizi sonucuna göre genişlik ve uzunluk ölçülerini oranlar. | |
| | | C.2.2 | Modele göre genişlik ve uzunluk ölçüm yerlerini belirler. | |
| | | C.2.3 | Model analizi sonucuna göre kup ve kesiklerin ölçülerini oranlar. | |
| | | C.2.4 | Model özelliğine göre kup ve kesiklerin yerlerini belirler. | |
| | | C.2.5 | Modelin özelliğine ve tasarımcıdan gelen bilgilere göre süsleme ve aksesuar ölçülerini/ölçüm yerlerini belirler. | |
| C.3 | Modelin teknik çizimini, işaret ve sembollerini analiz etmek | C.3.1 | Teknik çizim formunu numune veya model çizimine göre analiz eder. | |
| | | C.3.2 | Modelin ön ve arka görüntüsünü numune veya model çizimine göre analiz eder. | |
| | | C.3.3 | Teknik çizimde ayrıntılı olarak gösterilmesi gereken bölümleri, dikiş özelliklerini, süsleme ve aksesuarlarını numune veya model çizimine göre analiz eder. | |
| | | C.3.4 | Teknik çizim üzerinde modelin genişlik ve uzunluk ölçülerinin ölçüm yerlerini ve kodlamalarını ürüne göre analiz eder. | |
| | | C.3.5 | Teknik çizim üzerinde dikiş, süsleme ve aksesuar özelliklerini ürüne göre analiz eder. | |

| Görev | | C. Teknik föy hazırlamak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|-------------------------------|--------------------------|---|---|
| İstemler | | Basarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| C.4 | Model ölçü tablosu hazırlamak | C.4.1 | Genişlik ve uzunluk ölçülerinin isimlerini, kodlarını, ölçü değerlerini teknik föy ve ölçüm yerleri bilgilerine göre kontrol ederek hazırlar. | |
| | | C.4.2 | Beden numarası veya harfini ulusal ve uluslararası beden tanımlamalarına göre yazar. | |
| | | C.4.3 | Ölçülerin tolerans değerlerini işletme veya müşteri standartlarına göre yazar. | |

| Görev | | D. Giysi kalıbı hazırlamak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|----------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| D.1 | Kalıp hazırlama yöntemlerini uygulamak | D.1.1 | Teknik föy doğrultusunda kalıp hazırlama yöntemini seçer. | |
| | | D.1.2 | Seçilen yöntem ile teknik föy doğrultusunda baz kalıbı hazırlar. | |
| | | D.1.3 | Hazırlanan giysi kalıbını teknik föy ve ölçü tablosuna göre kontrol eder. | |
| D.2 | Giyim ürünlerinin modelli kalıplarını hazırlamak | D.2.1 | Giyim ürünlerinin kalıplarını model özelliğine göre hazırlar. | |
| | | D.2.2 | Hazırlanan giyim ürünlerinin kontrolünü teknik föy ve ölçü tablosuna göre yapar. | |

| Görev | | E. Şablon hazırlamak | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|----------------------|--|--|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | | | |
| E.1 | Kesim şablonu hazırlamak | E.1.1 | Kalıbın dikiş paylarını, çit yerlerini, delgi noktalarını model ve dikim özelliğine göre belirleyerek çizer. | 1. Şablon hazırlama yöntemleri 2. Dikiş özelliklerine göre kesim şablonu hazırlama 3. Model özelliklerine göre yardımcı şablonları hazırlama 4. Şablon işlemleri yardımcı malzeme 5. Ütü/kırım şablonu hazırlama 6. Regula kalıbı hazırlama | | |
| | | E.1.2 | Kalıp üzerine işaret, sembol ve tanımlayıcı bilgileri dikim ve kesim özelliğine göre yazar. | | | |
| | | E.1.3 | Model özelliğine göre tela kullanılacak yerleri belirleyerek tela şablonunu çizer. | | | |
| E.2 | Yardımcı şablonları (işaret) hazırlamak | E.2.1 | Model özelliğine göre aplike parçalarının yerini belirleyerek işaret şablonlarını hazırlar. | | | |
| | | E.2.2 | Model özelliğine göre dikimle form verilecek veya süslenecek bölümlerin işaret şablonlarını hazırlar. | | | |
| | | E.2.3 | Model özelliğine göre kapama payı işaret şablonlarını hazırlar. | | | |
| | | E.2.4 | Model özelliğine göre aksesuar ve süsleme yerlerini belirler. | | | |
| | | E.2.5 | Giyisi parçalarının özelliğine göre işaret şablonlarını hazırlar. | | | |
| E.3 | Ütü/kırım şablonu hazırlamak | E.3.1 | Model özelliğine göre dikiş paylı veya paysız ütü/kırım kalıbı hazırlanacak yerleri belirler. | | | |
| | | E.3.2 | Ütü/kırım kalıbını model özelliğine göre hazırlar. | | | |
| E.4 | Regula kalıbı hazırlamak | E.4.1 | Regula kalıbı hazırlanması gereken kalıp parçalarını model özelliğine göre belirler. | | | |
| | | E.4.2 | Regula kalıbı üzerinde gerekli yazıları modelin kesim özelliklerine göre yazar. | | | |
| | | E.4.3 | Model kalıbının üzerinden gerekli işaretleri alarak regula kalıbını hazırlar. | | | |

| Görev | | F. Numune üretimi yapılmasını sağlamak (devamı var) | | |
|----------|--|---|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| F.1 | Ana ve yardımcı malzemelerin uygunluğunu kontrol etmek | F.1.1 | Ana malzemenin uygunluğunu teknik föy ve model özelliğine göre kontrol eder. | 1. Dikim talimatı kontrol etme 2. Dikim 3. Dikiş makineleri tanıma ve kullanma 4. Teknik föye göre makine ve dikiş bilgilerinin kontrolü 5. Malzeme bilgileri 6. Teknik föye göre malzeme bilgilerinin kontrolü 7. Modelhane malzemeleri tanıma ve kullanma 8. Renkler bilgisi 9. Mesleki terim 10. Süsleme 11. Numune kontrol işlemleri 12. Temel kesim 13. Ana ve yardımcı malzeme, aksesuar ve kesim kontrolü 14. Kesim kontrolüne göre tespit edilmesi olası uygunsuzluklar ve yapılacak işlemler 15. Numune kalite kontrol 16. Numune dikiş kontrolü 17. Numune dikiş kontrolüne göre tespit edilmesi olası uygunsuzluklar ve yapılacak işlemler 18. Ölçü kontrolü 19. Ölçü kontrolüne göre tespit edilmesi olası uygunsuzluklar ve yapılacak işlemler |
| | | F.1.2 | Yardımcı malzeme ve aksesuar uygunluğunu teknik föy ve model özelliğine göre kontrol eder. | |
| F.2 | Numune kesiminin doğruluğunu kontrol etmek | F.2.1 | Numune ana ve yardımcı malzemelerinin kesiminin doğruluğunu model, kumaş özelliği ve kalıp kuralları ve işaretlerine (düz boy iplik ve benzeri) göre kontrol eder. | |
| | | F.2.2 | Numune yardımcı malzemelerinin kesiminin doğruluğunu model özelliği, malzeme özelliği ve kalıp kurallarına göre kontrol eder. | |
| F.3 | Numune dikişini kontrol etmek | F.3.1 | Dikiş tekniğinin doğruluğunu ve kumaşa uygunluğunu teknik föye göre kontrol eder. | |
| | | F.3.2 | Numune dikişinin sağlamlığını ve düzgünlüğünü deneme parçası üzerinde kontrol eder. | |
| | | F.3.3 | Numune dikiş iplik renginin doğruluğunu malzeme bilgi kartına göre kontrol eder. | |
| F.4 | Numune üstüstünü kontrol etmek | F.4.1 | Model ve kumaş özelliğine göre bitmiş ürünün üstüstünü kontrol eder. | |
| | | F.4.2 | Hatalı ya da yanlış ütülemeden kaynaklanan problemler varsa ilgili birime düzelttirir. | |
| F.5 | Numunenin ölçülerini kontrol etmek | F.5.1 | Numune genişlik ve uzunluk ölçülerini ölçü tablosuna göre ölçerek kontrol eder. | |
| | | F.5.2 | Aksesuar ve yardımcı malzemelerin boyutlarını ve yerleşim yerlerini kontrol eder. | |
| | | F.5.3 | Tolerans dışı ölçüleri ölçü tablosuna göre tespit eder. | |
| F.6 | Numunenin aksesuar kontrolünü yapmak | F.6.1 | Numune aksesuarının doğruluğunu bilgi kartına ve teknik föye göre kontrol eder. | |
| | | F.6.2 | Numune aksesuarının yerinin doğruluğunu malzeme bilgi kartına ve teknik föye göre kontrol eder. | |

| Görev | | F. Numune üretimi yapılmasını sağlamak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|--|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| F.7 | Canlı/cansız manken üzerinde prova yapmak | F.7.1 | Numuneyi doğru ölçülere sahip mankene giydürür. | 20. Prova ve düzeltme işlemleri 21. Nihai ürünün sahip olması gereken özellikler 22. Nihai üründe kontrol edilecek unsurlar ve bunların kontrolü 23. Nihai üründe tespit edilmesi olası uygunsuzluklar ve yapılacak işlemler |
| | | F.7.2 | Ürünün manken bedenine uyumunu model özelliğine ve teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| | | F.7.3 | Ürünün hareket serbestliğini, duruşunu, üstünü model özelliği ve teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| | | F.7.4 | Yakanın görünümünü, manken yaka bölgesine uygunluk, model özelliği ve teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| | | F.7.5 | Cebin yerini, boyutunu, şeklinin doğruluğunu model özelliği ve teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| | | F.7.6 | Bel görünümünü, manken bel hattına uygunluk, model özelliği ve teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| | | F.7.7 | Paça, etek ucu ve benzeri alt grup bitimlerini model özelliğine ve teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| | | F.7.8 | Manşet, kol yırtmacının (apartura) boyutunu ve uygunluğunu teknik föye göre model makineci ile birlikte kontrol eder. | |
| F.8 | Eksikleri ve hataları kalıpta düzeltmek | F.8.1 | Numunede tespit edilen eksik ve hatalı bölümleri kalıp üzerinde işaretler. | |
| | | F.8.2 | Numunede tespit edilen eksik ve hatalı bölümleri kalıp üzerinde düzeltir. | |
| | | F.8.3 | Yenilenmiş kalıbı ölçü tablosuna göre kontrol eder. | |
| | | F.8.4 | Gerekirse yeni kalıba göre ölçü tablosunu değiştirir. | |

| Görev | G. Kalıp serilemek | | | |
|----------|--------------------------------|-------|---|---|
| İşlemler | | | Başarım Ölçütleri | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| G.1 | Serili ölçü tablosu oluşturmak | G.1.1 | Serilenecek bedenleri müşteri/işletme talebine göre tespit eder. | 1. Çizimsel yöntemle seri farkları tablosu hazırlama 2. Temel seri farkları tablolarının hazırlanması 3. Sıçrama noktalarını ve yönlerini belirleme işlemleri 4. Seri merkezi saptama 5. Seri noktalarının saptanması 6. Seri noktalarının adlandırılması(A-B-C-D) 7. Seri yönlerinin belirlenmesi 8. Serili ölçü tablosu oluşturma 9. Serileme yapma 10. Serili kalıp çizimi yapma 11. İşaretleme 12. Serilenmiş kalıpları isimlendirme |
| | | G.1.2 | Serilenecek bedenlerin genişlik ve uzunluk ölçülerini ulusal/uluslararası beden ölçülerine göre tespit eder. | |
| | | G.1.3 | Belirlenen serili ölçüleri ölçü tablosuna yazar. | |
| | | G.1.4 | Bedenler arası ölçü farklarını hesaplar. | |
| | | G.1.5 | Gerekli durumlarda beden ölçü farklarını ölçü tablosuna yazar. | |
| G.2 | Serileme yapmak | G.2.1 | Kalıpta seri noktalarını ve yönleri ile serilenmeyecek noktaları ölçü tablosuna ve kalıp kurallarına göre belirler. | |
| | | G.2.2 | Kalıp üzerinde genişlik ve uzunluk seri farklarını hesaplanan ölçülere göre işaretler. | |
| | | G.2.3 | İşaretleme noktalarına göre serili kalıp çizimi yapar. | |
| | | G.2.4 | Serilenmiş kalıpların üzerine gerekli işaret ve sembollerini ana kalıpta yazan bilgilere göre yazar. | |
| | | G.2.5 | Serilenmiş kalıpları ana kalıpta yazan bilgilere göre isimlendirir. | |
| | | G.2.6 | Serilenmiş kalıpların ölçü kontrolünü serili ölçü tablosuna göre yapar. | |

| Görev | | H. Modelhane talimatlarını kontrol etmek | | |
|----------|---------------------------------------|--|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| H.1 | Pastal yerleşim planını kontrol etmek | H.1.1 | Kumaşın hav, desen ve çekme özelliğine göre pastal yerleşim planını kontrol eder. | 1. Serilenmiş kalıpların ölçü tablosunu oluşturma 2. Dikim talimatı hazırlama 3. Pastal yerleşim planı kontrolü 4. Dikim talimatı kontrolü |
| | | H.1.2 | Kumaş eni ve kesim asortisine göre pastal yerleşim planını kontrol eder. | |
| | | H.1.3 | Toplam kalıp sayısına göre pastal parça adedini kontrol eder. | |
| | | H.1.4 | Pastal yerleşim planının verimliliğini kontrol eder. | |
| | | H.1.5 | Pastal çizimi üzerinde olması gereken bilgi yazılarını kontrol eder. | |
| | | H.1.6 | Pastal planından birim kumaş eni ve metrajını belirleyerek ilgili birime bildirir. | |
| H.2 | Dikim talimatını kontrol etmek | H.2.1 | Dikim talimatında belirtilen makine, aparat ve dikiş tekniklerinin teknik föye göre doğruluğunu model makineci ile kontrol eder. | |
| | | H.2.2 | Dikim talimatında belirtilen iplik ve iğne özelliklerinin teknik föye, işletme ve müşteri standartlarına göre doğruluğunu model makineci ile kontrol eder. | |
| | | H.2.3 | Dikim talimatında belirtilen süsleme, aksesuar ve etiketlerin doğruluğunu, pozisyonu ve dikim tekniğini teknik föye göre model makineci ile kontrol eder. | |
| | | H.2.4 | Dikim talimatında belirtilen yardımcı malzeme bilgilerinin doğruluğunu teknik föye göre model makineci ile kontrol eder. | |
| | | H.2.5 | Dikim talimatında belirtilen dikiş paylarının doğruluğunu teknik föy ve makine özelliğine göre model makineci ile kontrol eder. | |

| Görev | | I. Model arşivi oluşturulmasını sağlamak | | | |
|----------|--|--|---|---|--|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | | |
| I.1 | Kalıp arşivi oluşturulmasını sağlamak | I.1.1 | Kalıp üzerine sezon, müşteri adı, numune türü gibi gerekli bilgi yazılarının işletme standartlarına göre yazdırılmasını sağlar. | 1. Arşivleme yöntemleri 2. Kalıp arşivi oluşturma 3. Numune arşivi oluşturma 4. Belge arşivi oluşturma | |
| | | I.1.2 | Aynı siparişin serili kalıplarının bir araya getirilmesini sağlar. | | |
| | | I.1.3 | Kalıpların kartonlama, dosyalama, bilgisayar ve benzeri yöntemler ile arşive kaldırılmasını sağlar. | | |
| I.2 | Numune arşivi oluşturulmasını sağlamak | I.2.1 | Numune üzerine sezon, müşteri adı, numune türü gibi gerekli bilgi ve yazıların işletme standartlarına göre yazılmasını sağlar. | | |
| | | I.2.2 | Aynı siparişin bütün numunelerinin bir araya getirilmesini sağlar. | | |
| | | I.2.3 | Numunelerin arşive kaldırılmasını sağlar. | | |
| I.3 | Belge arşivi oluşturulmasını sağlamak | I.3.1 | Firma içi yazışmaları, müşteri yazışmalarını arşivlenmesini sağlar. | | |
| | | I.3.2 | Numune teknik föyünün arşivlenmesini sağlar. | | |

| Görev | J. Mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürütmek | | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|-------|---|---|
| İşlemler | | | Başarım Ölçütleri | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| J.1 | Meslek ile ilgili mevzuat ve mesleki yayınları takip etmek | J.1.1 | Meslek ile ilgili mevzuatta yapılan değişiklikleri takip eder. | 1. Mesleki gelişim 2. Meslekle ilgili temel kavramlar 3. Mesleki terminoloji 4. Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemleri 5. Gözlem yapma ve değerlendirme 6. Mesleki bilgi ve deneyimler 7. Mesleki eğitim faaliyetleri |
| | | J.1.2 | Yurt içi ve yurt dışı görsel ve yazılı yayınları takip eder. | |
| J.2 | Meslekle ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak | J.2.1 | Meslekle ilgili eksiklikleri belirler ve çözüm önerisinde bulunur. | |
| | | J.2.2 | Yönetim tarafından belirlenen mesleki ve ürün kullanıcısının güvenliğini sağlamaya yönelik eğitimlere katılır. | |
| | | J.2.3 | Yönetim tarafından belirlenen meslekle ilgili fuar, sergi, seminer ve benzeri organizasyonlara katılır. | |
| J.3 | Yanında çalışanlara eğitim vermek | J.3.1 | Çalışanların eğitim ihtiyacını sektördeki değişim ve gelişimler ile modelhanede oluşan aksaklıklara göre tespit eder. | |
| | | J.3.2 | Mesleki eğitim ihtiyacına göre çalışanlara eğitim verir ve/veya verilmesini sağlar. | |

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar

1. Bilgisayar destekli kalıp çıkartma makinesi (CAD)
2. Biz
3. Cetvel çeşitleri
4. Çizgi taşı
5. Çizim makinesi çeşitleri
6. Çizim masası
7. Dijit masası
8. Dikiş iğneleri
9. Dikiş iplik çeşitleri
10. Dikiş makinesi çeşitleri
11. Kalıp askıları
12. Kalıp delme makinesi
13. Karbon kâğıdı
14. Kartela çeşitleri
15. Kesim presi
16. Kırtasiye malzemeleri (kalem, silgi, kağıt ve benzeri)
17. Kişisel koruyucu donanım
18. Makas çeşitleri
19. Mezura
20. Mülaj kâğıdı
21. Pastal kâğıdı
22. Pistole
23. Plotter kâğıdı
24. Prova mankeni
25. Rulet
26. Sökücü
27. Süsleme malzeme çeşitleri
28. Tekstil yüzeyleri
29. Tela çeşitleri
30. Tela kartelâsı
31. Toplu iğne
32. Ütü
33. Ütü masası
34. Yapıştırıcı

3.3. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Beraber çalıştığı kişilerle işe göre hareket koordinasyonu kurmak ve eş zamanlı hareket etmek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek ve kurallara uygun davranmak
7. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Ekip içinde uyumlu çalışmak
9. Göreviyle ilgili yenilikleri güncel olarak takip etmek ve uygulamak
10. İnsan ilişkilerine özen göstermek
11. İş disiplinine sahip olmak
12. İş yeri çalışma prensiplerine uymak
13. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
14. Kalite gerekliliklerine önem vermek ve gereklilikler doğrultusunda işlemleri yürütmek
15. Kendini geliştirme konusunda istekli olmak
16. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
17. Meslek ahlakına sahip olmak
18. Planlı ve organize olmak
19. Risk ve tehlike faktörleri konusunda duyarlı davranmak
20. Sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
21. Talimat ve kılavuzlara titizlikle uymak
22. Tedbirli olmak
23. Tehlikeli durumlarda kendi hareket alanında etkin şekilde, hızlı ve doğru tepki verebilmek ve ilgilileri zamanında bilgilendirmek
24. Temizlik, düzen ve iş yeri tertibine özen göstermek
25. Açık ve doğru şekilde bilgi paylaşabilmek
26. Yetkinde olmayan kusurlar hakkında ilgilileri zamanında bilgilendirmek

MODEL MAKİNECİ (HAZIR GİYİM) (SEVİYE 4)
ULUSAL MESLEK STANDARDI

| | |
|--|--|
| Meslek: | MODEL MAKİNECİ (HAZIR GİYİM) |
| Seviye: | 4 ¹ |
| Referans Kodu: | 17UMS0579-4 |
| Standartı Hazırlayan Kuruluş(lar): | İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON İHRACATÇI BİRLİKLERİ (İTKİB) |
| Standartı Doğrulayan Sektör Komitesi: | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı: | 22.2.2017 Tarih ve 2017/19 Sayılı Karar Rev. 01: 25.9.2024 Tarih ve 2024/186 Sayılı Karar |
| Resmî Gazete Tarih/Sayı: | 22/6/2017- 30104 (Mükerrer) Rev.01: 22/12/2024 - 32760 |
| Revizyon No: | 01 |

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye 4 olarak belirlenmiştir.

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 dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan temel malzemeyi,

APLİKE: Giysi parçalarının üstüne süsleme amacıyla tutturulan, dikilen veya yapıştırılan amblemler, kesilmiş kumaş şekilleri, figürler veya motifleri,

BASKI DİKİŞİ: Giysi üretiminde dikiş kenarlarının makine ile temizlenip dikiş paylarının gizlenmesiyle giysi içinin ve dışının temiz görünümlü olmasını sağlayan dikiş tekniğini,

BİYE: Giysinin değişik bölümlerinde kenar temizleme, dikiş örtme ve/veya süsleme amacıyla bant geçirme işlemini,

BİZ: Katı bir şeyi dikerken iğne geçirecek yeri delmek için kullanılan, çelikten yapılmış, sivri uçlu ve ağaç saplı aracı,

BÜZGÜ: Giysiye form vermek ve/veya model uygulamak için kullanılan, bolluksuz kısma büzülerek eklenen bolluğu,

CONTA: Pantolon arka bedeninde kalçaya form vermek ve /veya model uygulamak için kalıbın enine bölünmesini,

ÇİT: Model uygulanmış kalıp ve kesilmiş kumaş üzerinde, dikiş paylarını veya dikiş çakışma noktalarını gösteren işaret ve çentikleri,

ÇİT ÇİT: Hazır giyim ürünlerinde iki parçanın geçici olarak bileştirilmesi için kullanılan metal ya da plastik malzemeyle yapılan bağlantıyı,

ÇİFTİĞNE MAKİNESİ: Belli aralıklı iki iğne ve bunlara ait dikiş mekanizması ile donatılmış, aynı anda iki paralel düz dikiş sırası oluşturan makineleri,

DİKİM TALİMATI: Hazır giyim ürünlerinin tüm dikim operasyonlarının ayrıntılı olarak yazı ve/veya şemalarla anlatıldığı talimatları,

DİKİŞ ADIM BOYU: Bir birimdeki dikişin uzunluğunu,

DİKİŞ PAYI: Kalıba dikim için gerekli fazlalıkların verilmesini,

DİKİŞ TEKNİKLERİ: Hazır giyim ürünleri oluşturmada kullanılan dikiş yöntemlerinin tümünü,

DOKUMA KUMAŞ: Çözgü ve atkı adı verilen iki iplik grubunun, birbirine dik bir şekilde kesişmesiyle oluşan tekstil yüzeyleri,

DÜZ BOY İPLİK: Kalıp üzerine işaretlenen, dokuma kumaşta çözgü örme kumaşlarda ilmek çubuğu yönünü gösteren çizgiyi,

GODE/VOLAN: Üstü dar uca doğru genişleyerek açılan parçayı,

HAZIR GİYİM: Bir modelin standart ölçülerde ve çeşitli bedenlerde, çok sayıda seri olarak hazırlanan giysileri,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KARYOKA: Üç iğneli recme makinesinde, kumaşın ön yüzünde süs dikişi (zizzak görünümünde) yapmak üzere kendi ismiyle adlandırılmış makine parçasının kullanımı ile yapılan recme dikişini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: 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,

KRUVAZE KAPAMA: Ön parçaların birbiri üzerine gelerek kapanmasını sağlamak amacıyla giysinin ön ortasına paralel olarak geniş bir kapama payı verilerek çift sıra sıralanmış düğmelerden oluşan kapama şeklini,

KUP: Giysiye beden formu vermek ve model özelliği kazandırmak için kalıbın üzerinde yapılan boyuna kesiklerin oluşturduğu parçayı,

LÜPER: Dikiş altı görüntüsü zincir veya zizzak olan dikiş makinelerinde alt ipliği taşıyan, dikiş sırasında iğne ipliğini yakalayıp kendi ipliğine bağlayarak dikiş oluşumunu sağlayan dikiş makinesi parçasını,

MAKİNE PARKI: Dikilecek ürünün model özelliğine göre belirlenen dikim planında yer alan işlem basamaklarındaki operasyonların yapılması için, işlem sırasına uygun olarak düzenlenmiş makine ve aparatların bütünü,

MEZURA: Üzerinde metre ya da inç ölçü sistemi bulunan yumuşak malzemeden yapılmış katlanabilir, kıvrılabilir ölçüm aracı,

NUMUNE: Tasarlanan ürünün tanıtım veya deneme amacıyla üretilen ilk örneğini,

OVERLOK: Kumaş çeşidine, model özelliğine ve dikim türüne göre sürfile, temizleme veya birleştirme amacıyla kullanılan, sarma dikişi ya da emniyet dikişi ile beraber sarma dikişi yaparak kumaş kenarlarını çeşitli dikiş tipleriyle kapatma özelliklerine sahip makinelerde gerçekleştirilen dikiş türünü,

ÖRME: İpliklerin iğneler vasıtasıyla ilmekler haline getirilerek oluşturulan esnek, elastik, dolgun ve yumuşak tekstil yüzeylerini,

PASKALA: Buhar kazanına bağlı, hava çekme sistemi çalıştığında kumaşı masaya yapıştıran ütüleme mekanizmasını,

PAT: Giysinin değişik bölümlerine verilen kapama paylı açıklığı,

PENS: Giysiye beden formunu vermek için kalıptan alınan payı,

PERVAZ: Giysinin yaka oyuntsunu, kol evi gibi kavisli bölümlerinde kenarların desteklenmesi ve temiz çalışma amacıyla dikilen kumaş parçasını,

PİLİ: Giysiye form vermek ve model uygulamak amacı ile bolluksuz kısma tek tek katlanarak verilen bolluğu,

PİLİKÂŞE: Giysiye form vermek ve model uygulamak amacı ile bolluksuz kısma pililerin karşılıklı katlanılarak verilen bolluğu,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen; çalışan, iş yeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

REÇME DİKİŞİ: Genellikle örme gibi esnek kumaştan üretilen giysilerin etek, kol ağzı gibi kısımlarında kenar kıvrıma, lastik takma, kol ucu veya yakaya bant geçirme gibi işlemlerde birleştirme ve giysi üzerinde süsleme amaçlı kullanılan, 2 veya 3 iğne ipliği grubu ve alt lüper ipliğinin bağlantısı ile oluşan, kumaşın ön yüzünde iğne sayısı ile orantılı olarak birbirine paralel kilit dikiş (düz dikiş) görüntüsü ve alt yüzeyde ise zikzak şeklinde kaplama dikiş görüntüsü veren zincir dikiş,

REGULA: Şablona göre kesilmiş parçaların dikiş paysız-paylı kalıplarla yeniden kesilip düzeltilmesini,

RİBANA: Genellikle üst giyimde, özel sportif giyimde, tişörtlerin etek kısmında, yakalarda, kollarda, örme manşetlerinde, örme şapkalarda, erkek çorapları ve benzeri alanlarda kullanılan çift katlı örme kumaşları,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde 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 çalışmaları,

SPEŞİYAL MAKİNE: Özel niteliklere sahip dikiş, nakış makineleri, pres ve otomat ve çakım makinelerini,

ŞABLON: Üzerinde tüm yazı ve işaretlerin bulunduğu (model adı, beden numarası, parça adı, kod numarası, düz iplik, çıt yerleri ve benzeri) dikiş payları verilmiş kesime hazır karton kalıpları,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek çalışam veya iş yerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TEKNİK FÖY: Üretilcek olan modelin teknik bilgilerini içeren, mal/hizmetin kalitesini belirleyen metni,

TELA: İşlenen kumaşa, hacim ve direnç kazandırıp giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak kumaşa dikim, yıkanma, ütülenme gibi karşılaşılabileceği işlerde destek rolü oynayan; giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

YARDIMCI APARAT: Herhangi bir aracın çeşitli amaçlarla kullanılmasını sağlayan parçalarını,

YARDIMCI MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında temel malzeme dışında kullanılan malzemeyi,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nin görevlendirdiği İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçı Birlikleri (İTKİB) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardının 01 No’lu Revizyonu, İTKİB tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4); iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini uygulayarak kalite gereklilikleri çerçevesinde, dokuma-yuvarlak örme hazır giyim alanında kalıbı hazırlanmış ürün için iş organizasyonu yapan, model üretiminde kullanacağı makineleri dikime hazırlayan, model ve malzeme özelliklerine göre numune dikim işlemlerini yapan, hazırladığı numunenin ütüleme, ölçü ve kalite kontrol işlemlerini yapan ve mesleki gelişime yönelik faaliyetlere katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8153 (Dikiş makinesi operatörleri)

2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

**Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) yeterli büyüklükte, aydınlık, havadar ve gerekli teknik malzeme ile donatılmış numune üretimi yapılması gereken hazır giyim işletmelerinin model dikim/üretim bölümlerinde genellikle oturarak ve makineye eğilerek çalışır. Çalışma alanında az da olsa gürültü ve toz gibi unsurlara maruz kalabilir. Çalışmalarını kesimci, modelist, tasarımcı ve benzeri ile birlikte gerçekleştirir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri 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 donanım kullanarak çalışır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri

| Görev | A. İş yeri kalite, çevre ve İSG kurallarını uygulamak | | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|-------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| A.1 | İSG 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 kullanarak çalışır. | |
| | | A.1.3 | Çalışma ortamında iş süreçlerine uygun kişisel koruyucu donanımları talimatlarına göre kullanarak 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 | Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyararak çalışır. | |
| | | A.1.6 | İş yerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili birim ve kişilere iletir. | |
| A.2 | Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak | A.2.1 | Çalışma sonunda ortaya çıkan atıkların türlerine göre toplanmasını sağlar. | |
| | | A.2.2 | Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırır. | |
| | | A.2.3 | Çalıştığı alanda ortaya çıkan çevresel atıkların ve dönüştürülebilir malzemelerin ayırımını yapar. | |
| A.3 | Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak | A.3.1 | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre belirlenen kalite gerekliliklerine uygun işlem yapar. | |
| | | A.3.2 | Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular. | |
| | | A.3.3 | Makine, alet, donanım ya da sisteminin kalite gerekliliklerine uygun çalışır. | |
| | | A.3.4 | Yürüttüğü işlemlerde, hatalarının giderilmesi ve süreç iyileştirmeye yönelik ilgili birim yöneticisine rapor verir. | |
| | | A.3.5 | Üretimde kullanılan malzemeleri uygun ortamlarda muhafaza eder. | |

| Görev | | B. İş organizasyonu yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|----------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| B.1 | Çalışma ortamını hazırlamak | B.1.1 | Numune hazırlamaya uygun şekilde çalışma ortamını düzenler. | |
| | | B.1.2 | Malzeme ve ürünlerin korunması için gerekli önlemleri alır. | |
| | | B.1.3 | Malzemelerini model/numune oluşturmaya uygun şekilde kullanıma hazırlar. | |
| B.2 | Teknik föyü incelemek | B.2.1 | Numune hazırlığı için teknik föyde yer alan bilgileri inceler. | |
| | | B.2.2 | İşaret/çizim şablonlarıyla model üzerinde çizilecek yerlerin tespitini yapar. | |
| | | B.2.3 | Model çizimi veya teknik föyde belirlenen dikiş tekniklerini inceler. | |
| | | B.2.4 | Makinede ya da elde yapılacak dikiş tekniklerini belirler. | |
| | | B.2.5 | Dikiş payının model teknik föyde belirlenen dikiş tekniklerine uygunluğunu kontrol eder. | |
| B.3 | Araç, gereç ve malzemeyi hazırlamak | B.3.1 | Araç, gereç ve malzemelerin modele uygunluğunu kontrol eder. | |
| | | B.3.2 | Araç, gereç ve malzemeleri dikim talimatına uygun şekilde hazırlar. | |
| B.4 | Makineye takılacak yardımcı aparatları belirlemek | B.4.1 | Numune için belirlenen dikiş tekniklerine göre kullanılacak makineleri tespit eder. | |
| | | B.4.2 | Numune için belirlenen dikiş tekniklerine göre kullanılacak makine parkını oluşturur. | |
| | | B.4.3 | Numune için istenilen dikiş tekniklerine göre kullanılacak aparatı belirler. | |
| B.5 | İş planlaması yapmak | B.5.1 | Hazırlayacağı ürünün müşteriye teslim tarihi ile yöneticisinden bilgi alır. | |
| | | B.5.2 | Hazırlayacağı ürün için iş planı yapar. | |

| Görev | | C. Dikim öncesi hazırlık yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|-----------------------------|---------------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarımlı Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| C.1 | Makinenin kontrolünü yapmak | C.1.1 | Makine kullanım talimatları doğrultusunda makinedeki basit arızaları giderir. | |
| | | C.1.2 | Makine kullanım talimatları doğrultusunda makinenin yağ göstergesini kontrol eder. | |
| | | C.1.3 | Makine kullanım talimatları doğrultusunda makinenin periyodik temizliğini yapar. | |
| C.2 | Makineyi dikime hazırlamak | C.2.1 | İğneyi makine ve dikilecek malzeme özelliğine göre seçer. | |
| | | C.2.2 | İğneyi makineye doğru yönde takar. | |
| | | C.2.3 | İpliği malzeme özelliği ve teknik föye göre seçer. | |
| | | C.2.4 | İpliği iplik takım şemasına uygun olarak makineye takar. | |
| | | C.2.5 | Dikiş adım boyunu, dikiş sıklığını, sargı genişliğini (ilik makinesi için ilik boyunu) teknik föy ve malzeme özelliğine göre ayarlar. | |
| | | C.2.6 | Spesiyal makinelerde (ilik, düğme ve benzeri) ilik boyu ayarlaması, düğme delik sayısına göre düğme otomatının ayarlanması gibi işlemleri yapar. | |
| | | C.2.7 | Numune parça üzerinde dikiş sağlamlık ve kalite kontrolünü yapar. | |
| | | C.2.8 | Kontrol sonucuna göre sorun olması halinde düzeltme yapar. | |
| | | C.2.9 | İhtiyaç olması halinde makineye aparat (biye aparatı, ilik makinesi için biç ve benzeri) takar. | |

| Görev | | D. Numune dikimi öncesi kontrol işlemlerini yapmak | | | |
|----------|--|--|---|--|--|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | | |
| D.1 | Kesilmiş ana malzemenin kontrolünü yapmak | D.1.1 | Model ana malzemesinin doğruluğunu teknik föy ve model çizimine göre kontrol eder. | 1. Dikim öncesi malzeme kontrolleri 2. Malzeme kontrol işlemleri 3. Malzeme (dokuma, örme ve benzeri) kumaş bilgisi 4. Yardımcı malzeme kontrol işlemleri 5. Tela kontrolü yapma işlemleri 6. Kalıp kontrolü yapma 7. Hata tespiti ve bildirim | |
| | | D.1.2 | Numune kesiminin ana malzemenin düz boy iplik çekme (dokuma ve örme kumaş için) ve esneme özelliğine (deri için) göre doğruluğunu kontrol eder. | | |
| | | D.1.3 | Kesilmiş numune parçalarında dikiş için gerekli payların varlığını ve doğruluğunu dikim özelliklerine göre kontrol eder. | | |
| | | D.1.4 | Kesilmiş numune parçalarında dikiş için gerekli payların varlığını ve doğruluğunu dikim özelliklerine göre regula yapar. | | |
| | | D.1.5 | Kesilmiş numune parçalarının teknik föy ve kalıba göre parça sayısı, parça yönleri, kumaş doğruluğu kontrollerini yapar. | | |
| | | D.1.6 | Tespit ettiği hata ve eksikleri düzeltilmek üzere ilgili kişiye bildirir. | | |
| D.2 | Kesilmiş yardımcı malzemenin kontrolünü yapmak | D.2.1 | Yardımcı malzemenin kesimi düz boy ipliğinin doğruluğunu teknik föy ve malzeme özelliğine göre kontrol eder. | | |
| | | D.2.2 | Kesilmiş yardımcı malzeme parçalarının parça sayısı ve malzeme doğruluğunu teknik föy ve kalıba göre kontrol eder. | | |
| | | D.2.3 | Tespit ettiği hata ve eksikleri düzeltilmek üzere ilgili kişiye bildirir. | | |
| D.3 | Kalıp kontrolü yapmak | D.3.1 | Teknik föy ve modele göre kalıp parça sayısını kontrol eder. | | |
| | | D.3.2 | Teknik föy ve modele göre kalıp bilgi yazılarını (düz boy iplik, parça adı, çit işaretleri ve benzeri) kontrol eder. | | |
| | | D.3.3 | Dikiş için gerekli işaretlerin kalıptan kumaşa geçirilmesini sağlar. | | |
| | | D.3.4 | Kalıbın üzerinde tespit ettiği eksik ve hataları ilgili kişiye bildirir. | | |

| Görev | | E. Numune hazırlamak (devamı var) | | |
|----------|---|-----------------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| E.1 | Kup/kesik parçalarını hazırlamak | E.1.1 | Boyuna kupları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.1.2 | Enine kupları kesik/roba/conta/teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.1.3 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun makinede, uygun aparatlar ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |
| E.2 | Kol parçalarını hazırlamak | E.2.1 | Bedene takılan kol modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.2.2 | Bedenden çıkan kol modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.2.3 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun makinede, uygun aparatlar ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |
| E.3 | Yaka parçalarını hazırlamak | E.3.1 | Bedene takılan yakaları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.3.2 | Bedenden çıkan yakaları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.3.3 | Şekline göre isimlendirilen yakaları (U, V yaka ve benzeri) teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.3.4 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun makinede, uygun aparatlar ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |
| E.4 | Cep parçalarını hazırlamak (devamı var) | E.4.1 | Aplike cep modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.4.2 | Dikişten açılan cep modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.4.3 | Filetolu (tek/çift) cep modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |

| Görev | | E. Numune hazırlamak (devamı var) | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|-----------------------------------|---|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| | | E.4.4 | Model uygulamalı cep modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.4.5 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun, (tek iğne/çift iğne) makinede uygun aparatlar ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |
| E.5 | Model uygulamalı ürün parçalarını hazırlamak | E.5.1 | Büzümleri teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.5.2 | Pili/pili kaşeyi teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.5.3 | Godeleri/volanları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.5.4 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun makinede, uygun aparatlar (karyoka, çıma ayağı ve benzeri) ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |
| E.6 | Kapama paylarını hazırlamak | E.6.1 | Fermuarları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre uygun aparatları kullanarak diker. | |
| | | E.6.2 | Basit/gizli/parçalı patları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.6.3 | Model uygulamalı patları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.6.4 | Kruvaze kapamaları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.6.5 | Tek sıra düğmeli kapamaları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.6.6 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun, (tek iğne/çift iğne) makinede uygun aparatlar ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |

| Görev | E. Numune hazırlamak | | | Mesteki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|------------------------------------|--------|---|---|
| İşlemler | Başarım Ölçütleri | | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| E.7 | Kenar temizleme işlemlerini yapmak | E.7.1 | Ribana çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.7.2 | Lastik çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.7.3 | Bel çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.7.4 | Biye çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.7.5 | Pervaz çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.7.6 | Baskı dikişini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker. | |
| | | E.7.7 | Kol ağzı temizleme çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirtilen işaretlere göre yapar. | |
| | | E.7.8 | Dikiş işlemlerini yapılacak dikişe uygun düz dikiş makinesi, çift iğne makinesi, reçme ve benzeri makinede, uygun aparatlar ile kalıpta belirlenen dikiş paylarına uygun ve dikim tekniğine uygun olarak yapar. | |
| E.8 | İlik açmak | E.8.1 | Teknik föy ve model özelliğine göre ilik yerlerini işaretler. | |
| | | E.8.2 | İşaretli yerlere uygun şekilde ilik açar. | |
| E.9 | Düğme dikmek | E.9.1 | İliklere göre düğme dikim yerlerini işaretler. | |
| | | E.9.2 | Belirlenen noktalara düğmeyi doğru şekilde diker. | |
| E.10 | Numune oluşturmak | E.10.1 | Teknik föy ve model çizimine göre dikilen ana malzeme parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir. | |
| | | E.10.2 | Teknik föy ve model çizimine göre dikilen yardımcı malzeme (astar, elyaf, ribana ve benzeri) parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir. | |
| | | E.10.3 | Numuneye gerekli firma ve beden bilgi etiketlerini teknik föy ve model çizimine göre diker. | |
| | | E.10.4 | Ana ve yardımcı malzemeleri birleştirerek numune dikimini tamamlar. | |

| Görev | F. Numuneyi ütülemek | | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|----------------------------|-------------------|---|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| F.1 | Ütüyü kullanıma hazırlamak | F.1.1 | Ütünün taban temizliğini kontrol eder. | |
| | | F.1.2 | Ütü ısısını ürüne göre ayarlar. | |
| | | F.1.3 | Ütü masasının (paskala) bağlantılarını kontrol eder. | |
| F.2 | Ara ütüleme yapmak | F.2.1 | Modelin ara ütü yapılacak bölümlerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre inceler. | |
| | | F.2.2 | Model ve numune malzeme özelliğine göre ara ütüleme yapar. | |
| | | F.2.3 | Modele ve numune malzeme özelliğine göre gerekli durumlarda dikiş açma ütüsünü yapar. | |
| | | F.2.4 | Modele ve numune malzeme özelliğine göre gerekli durumlarda malzeme/kumaşı esnetmeden dikişi uygun yüzeyinden ütüler. | |
| F.3 | Tela yapıştırmak | F.3.1 | Modele uygun şekilde tela yapıştırılacak parçayı ütüler. | |
| | | F.3.2 | Teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre telayı numune malzemesine doğru olarak yerleştirir. | |
| | | F.3.3 | Numune malzeme özelliğine göre telayı kumaşa yapıştırır. | |

| Görev | | G. Numunenin ölçü kontrolünü yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| G.1 | Numunenin ölçü kontrolünü yapmak | G.1.1 | Ölçü tablosunda belirlenen ölçü birimini (cm/inç) kullanarak numunenin ölçü kontrolünü yapar. | 1. Kadın/erkek temel ölçü bilgisi 2. Ürün kontrol işlemleri 3. Giyside ölçü tolerans değerleri 4. Numune ölçü kontrolü 5. Ürün ölçü farkı tespiti |
| | | G.1.2 | Beden ölçü tablosuna göre dikilmiş numuneyi mezura ile ölçer. | |
| G.2 | Ürünün ölçü farklarını tespit etmek | G.2.1 | Ölçü tablosuna göre numunenin ölçü sapmalarını tespit eder. | |
| | | G.2.2 | Numunede tespit edilen hataları ölçü kontrol tablosuna yazar. | |

| Görev | | H. Numunenin kalite kontrolünü yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|---------------------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| H.1 | Ara kalite kontrol yapmak | H.1.1 | İplik kalitesini, rengini ve ana malzemeye uygunluğunu teknik föye göre kontrol eder. | |
| | | H.1.2 | Dikiş düzgünlüğü, sağlamlığı ve adım boyu özelliklerini teknik föye göre kontrol eder. | |
| | | H.1.3 | Teknik föyde belirlenen dikiş özelliklerinin üretime uygunluğunu kontrol eder. | |
| | | H.1.4 | Aksesuar ve süsleme malzemelerinin numuneye, dikime ve üretime uygunluğunu kontrol eder. | |
| | | H.1.5 | Ana ve yardımcı malzemelerin tütü performansını kontrol eder. | |
| | | H.1.6 | Ütü sonrası ürün ölçü değişikliklerini ve ana ve yardımcı malzeme deformasyonunu kontrol eder. | |
| | | H.1.7 | Numune üretim işlemlerinin üretim süreçlerine uygunluğunu kontrol eder. | |
| H.2 | Numunenin son kalite kontrolünü yapmak | H.2.1 | Numune üzerindeki süsleme ve aksesuarların dikim ve kullanım özelliklerini model özelliğine/teknik föye göre kontrol eder. | |
| | | H.2.2 | Etiket yerlerinin ve bilgilerinin teknik föye göre doğruluğunu kontrol eder. | |
| | | H.2.3 | Ara ve son kontrolde, ana, yardımcı malzeme, kalıp, üretim süreci ile ilgili tespit ettiği hataları ve önerilerini ilgili birime yazılı olarak bildirir. | |

| Görev | | I. Mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürütmek | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|---|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| I.1 | Mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak | I.1.1 | Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder. | |
| | | I.1.2 | Teknolojik yenilikleri yaptığı işinde uygular. | |
| I.2 | Meslek ile ilgili mevzuat ve mesleki yayınları takip etmek | I.2.1 | Meslek ile ilgili mevzuatta yapılan değişiklikleri kontrol eder. | |
| | | I.2.2 | Yurt içi ve yurt dışı görsel ve yazılı yayınları takip eder. | |
| I.3 | Meslekle ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak | I.3.1 | Meslekle ilgili eksiklikleri oluşan aksaklıklara göre belirler, çözüm önerisinde bulunur. | |
| | | I.3.2 | Yönetim tarafından belirlenen mesleki ve ürün kullanıcısının güvenliğini sağlamaya yönelik eğitimlere katılır. | |
| | | I.3.3 | Yönetim tarafından belirlenen meslekle ilgili fuar, sergi, seminer ve benzeri organizasyonlara katılır. | |
| I.4 | Yanında çalışanlara eğitim vermek | I.4.1 | Çalışanların eğitim ihtiyacını sektördeki değişim ve gelişimlere ayrıca model hanede oluşan aksaklıklara göre tespit eder. | |
| | | I.4.2 | Mesleki eğitim ihtiyacına göre çalışanlara eğitim verir ve/veya verilmesini sağlar. | |

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar

1. Ana malzeme (dokuma, örme ve benzeri yüzeyler)
2. Biz
3. Cetvel çeşitleri
4. Çizgi taşı
5. Dikiş makineleri
6. Dikiş makinesi aparatları
7. Dikiş makinesi ayakları
8. İğne çeşitleri
9. İplik çeşitleri
10. Kırtasiye malzemeleri (kalem, silgi, kâğıt ve benzeri)
11. Kişisel koruyucu donanım
12. Kompresör
13. Koruyucu ve ölçü siperlikleri
14. Tamir kutusu
15. Ütü
16. Yardımcı malzeme (astar, tela ve benzeri)

3.3. Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
2. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
3. Çalışmalarında planlı, organize ve dikkatli olmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek ve kurallara uygun davranmak
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekip içinde uyumlu çalışmak
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. Güvenli çalışma şartlarına uymak
10. İş yeri çalışma prensiplerine uymak
11. İş yerinde ilgili kişilerden, zamanında bilgi almak ve aktarmak
12. İş yerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
13. Mesleğindeki teknolojik yenilikleri takip etmek
14. Öğrenmeye açık olmak ve öğrendiklerini etkili şekilde aktarmak
15. Süreç ve ürün kalitesine özen göstermek
16. Temizlik, düzen ve iş yeri tertibine özen göstermek

**KOMPLECİ (HAZIR GİYİM VE EV TEKSTİLİ) (SEVİYE 3)
ULUSAL MESLEK STANDARDI**

| | |
|--|--|
| Meslek: | KOMPLECİ (HAZIR GİYİM VE EV TEKSTİLİ) |
| Seviye: | 3 ¹ |
| Referans Kodu: | 17UMS0580-3 |
| Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar): | İSTANBUL TEKSTİL VE KONFEKSİYON İHRACATÇI BİRLİKLERİ (İTKİB) |
| Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi: | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı: | 22.2.2017 Tarih ve 2017/19 Sayılı Karar Rev. 01: 25.9.2024 Tarih ve 2024/186 Sayılı Karar |
| Resmî Gazete Tarih/Sayı: | 22/6/2017- 30104 (Mükerrer) Rev.01: 22/12/2024 - 32760 |
| Revizyon No: | 01 |

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye 3 olarak belirlenmiştir.

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 dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan temel malzemeyi (kumaş, deri ve benzeri),

BANT: Hazır giyim üretiminde standart ürünlerin seri şekilde üretilmesi için, malzemenin ürün tipine ve işletme alt yapısına bağlı olarak, belli üretim teknikleri kullanılarak, öncelik sırasına göre, birbiri ardınca sıralanmış operasyonlardan geçtiği üretim sistemini,

BİZ: Katı bir şeyi dikerken iğne geçirecek yeri delmek için kullanılan, çelikten yapılmış, sivri uçlu ve ağaç saplı aracı,

ÇIT: Model uygulanmış kalıp ve kesilmiş kumaş üzerinde, dikiş paylarını veya dikiş çakışma noktalarını gösteren işaret ve çentikleri,

ÇIT ÇIT: Hazır giyim ürünlerinde iki parçanın geçici olarak birleştirilmesi için kullanılan metal ya da plastik malzemeyle yapılan bağlantıyı,

ÇİFTİĞNE MAKİNESİ: Belli aralıklı iki iğne ve bunlara ait dikiş mekanizması ile donatılmış, aynı anda iki paralel düz dikiş sırası oluşturan makineleri,

DİKİM TALİMATI: Hazır giyim ürünlerinin tüm dikim operasyonlarının ayrıntılı olarak yazılı ve/veya şemalarla anlatıldığı talimatları,

DİKİŞ ADIM BOYU: Bir birimdeki dikişin uzunluğunu,

DİKİŞ PAYI: Kalıba dikim için gerekli fazlalıkların verilmesini,

DİKİŞ TEKNİKLERİ: Hazır giyim ürün oluşturmada kullanılan dikiş yöntemlerinin tümünü,

DOKUMA: Çözüğü ve atkı adı verilen iki iplik grubunun birbirine dik bir şekilde keşişmesiyle oluşan tekstil yüzeylerini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İPLİK TAKIM ŞEMASI: Dikiş makinelerine ipliğin bobinden iğne/lüper ve benzeri uçlara kadar izlemesi gereken takım yolunu gösteren şemayı,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: 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,

KUŞGÖZÜ: Giysinin değişik bölümlerine yapılan/açılan deliklere takılan küçük madeni halkayı,

LÜPER: Dikiş altı görüntüsü zincir veya zikzak olan dikiş makinelerinde alt iplik hareketini sağlayan taşıyıcı mekanizmayı,

MAKİNE PARKI: Dikilecek ürünün model özelliğine göre belirlenen dikim planında yer alan işlem basamaklarındaki operasyonların yapılması için, işlem sırasına uygun olarak düzenlenmiş makine ve aparatların bütünü,

NUMUNE: Üretimi yapılacak modelin bütün özelliklerini taşıyan örnek ürün çalışması,

OVERLOK: Kumaş çeşidine, model özelliğine ve dikim türüne göre sürfile, temizleme veya birleştirme amacıyla kullanılan, sarma dikişi ya da emniyet dikişi ile beraber sarma dikişi yaparak kumaş kenarlarını çeşitli dikiş tipleriyle kapatma özelliklerine sahip makinelerde gerçekleştirilen dikiş türünü,

ÖRME: İpliklerin iğneler aracılığıyla ilmekler haline getirilmesiyle oluşturulan esnek, elastik, dolgun ve yumuşak tekstil yüzeyleri,

PENS: Giysiye beden formunu vermek için kalıptan alınan payı,

PUNTERİZ: Giysiyi süslemek ve dikişi sağlamlaştırmak için yapılan sarma dikişi,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen; çalışan, iş yeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

REÇME DİKİŞİ: Genellikle örme gibi esnek kumaştan üretilen giysilerin etek, kol ağzı gibi kısımlarında kenar kıvrırma, lastik takma, kol ucu veya yakaya bant geçirme gibi işlemlerde birleştirme ve giysi üzerinde süsleme amaçlı kullanılan, 2 veya 3 iğne ipliği grubu ve alt lüper ipliğinin bağlantısı ile oluşan, kumaşın ön yüzünde iğne sayısı ile orantılı olarak birbirine paralel kilit dikiş (düz dikiş) görüntüsü ve alt yüzeyde ise zikzak şeklinde kaplama dikişi görüntüsü veren, zincir dikişi,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde 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 çalışmaları,

SPESİYAL MAKİNE: Özel niteliklere sahip dikiş, nakış makineleri, pres, otomat ve çakım makinelerini,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya iş yerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TELA: İşlenen kumaşa hacim ve direnç kazandırıp, giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak, kumaşa dikim yıkanma, ütülenme gibi karşılaşılabileceği işlerde destek rolü oynayan, giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

YARDIMCI MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında temel malzeme dışında kullanılan malzemeyi,

ifade eder.

1. GİRİŞ

Kompleci (Hazır Giyim ve Ev Tekstili) (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nin görevlendirdiği İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçı Birlikleri (İTKİB) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Kompleci (Hazır Giyim ve Ev Tekstili) (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardınının 01 No’lu Revizyonu, İTKİB tarafından yapılmış ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Kompleci (Hazır Giyim ve Ev Tekstili) (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini uygulayarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde iş organizasyonu yapan, hazır giyim ve ev tekstili alanında, yöneticisinin nezaretinde iş hazırlığı yapan, dikim öncesi iş planı yapan, dikimi yapılacak üretim parçalarının kesimini inceleyen, ürün özelliğine uygun dikiş makinelerini kullanan ve mesleki gelişime yönelik faaliyetlere katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8153 (Dikiş makinesi operatörleri)

2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

**Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Kompleci (Hazır Giyim ve Ev Tekstili) (Seviye 3) yeterli büyüklükte ve aydınlatma sistemine sahip ergonomik ortamda çalışır. Çalışmalarını genellikle giyim, hazır giyim ve ev tekstili üretimi yapan işletmelerde gerçekleştirir. Dikim/üretim bölümlerinde çalışan yöneticisi ile koordineli ve diğer dikiş makinesi operatörleri ile eş güdüm içinde oturarak ve eğilerek tam zamanlı çalışırlar. Çalışma alanında az da olsa gürültü ve toz gibi unsurlara maruz kalabilir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri 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 kaldırdığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri

| Görev | A. İş yeri kalite, çevre ve İSG kurallarını uygulamak | | | |
|----------|---|-------------------|---|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| A.1 | İSG talimatlarını uygulamak | A.1.1 | Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır. | |
| | | A.1.2 | İş yerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanarak çalışır. | |
| | | A.1.3 | Çalışma ortamında iş süreçlerine göre kişisel koruyucu donanımları talimatlarına uygun olarak kullanarak 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 | Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyararak çalışır. | |
| | | A.1.6 | İş yerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili birim ve kişilere iletir. | |
| A.2 | Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak | A.2.1 | Çalışma sonunda ortaya çıkan atıkların türlerine göre toplanmasını sağlar. | |
| | | A.2.2 | Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırır. | |
| | | A.2.3 | Çalıştığı alanda ortaya çıkan çevresel atıkların ve dönüştürülebilir malzemelerin ayrımını yapar. | |

| Görev | A. İş yeri kalite, çevre ve İSG kurallarını uygulamak | | | |
|----------|---|------------------|---|--|
| İşlemler | | Başarı Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| A.3 | Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak | A.3.1 | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre belirlenen kalite gerekliliklerine uygun işlem yapar. | 13. İş süreçlerinde uygulanması gereken kalite gereklilikleri 14. İş süreçlerinde ortaya çıkan uygunsuzlukları giderme yöntemleri |
| | | A.3.2 | Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular. | |
| | | A.3.3 | Makine, alet, donanım ya da sisteminin kalite gerekliliklerine uygun çalışır. | |
| | | A.3.4 | Yürüttüğü işlemlerde, hatalarının giderilmesi ve süreç iyileştirmeye yönelik ilgili birim yöneticisine rapor verir. | |
| | | A.3.5 | Üretimde kullanılan malzemeleri uygun ortamlarda muhafaza eder. | |

| Görev | B. İş hazırlığı yapmak | | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|---|-------------------|---|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| B.1 | İş planını hazırlamak | B.1.1 | Birim yöneticisinden aldığı iş talimatını inceler. | |
| | | B.1.2 | Model hazırlığı için teknik föyde yer alan bilgileri inceler. | |
| B.2 | Ürün parçalarını incelemek | B.2.1 | Ürün parçalarının modele uygunluğunu inceler. | |
| | | B.2.2 | Teknik föy ve modele göre yardımcı malzemelerin doğruluğunu inceler. | |
| | | B.2.3 | Teknik föy ve modele göre aksesuarların doğruluğunu inceler. | |
| | | B.2.4 | Teknik föy ve modele göre kullanılacak ipliğin parçaya uygunluğunu inceler. | |
| B.3 | Birim amiri ile iş sürecini belirlemek | B.3.1 | Modele göre hazırlanacak ürünün iş planını belirler. | |
| | | B.3.2 | İş planı ile ilgili amirine bilgi verir. | |
| | | B.3.3 | Dikilecek ürünün işlem sırasını birim amiri ile teknik föyde tespit eder. | |
| B.4 | Çalışma ortamını hazırlamak | B.4.1 | Çalışma ortamını işe uygun şekilde temizler ve düzenler. | |
| | | B.4.2 | Malzeme ve ürünlerin korunması için önlemleri alır. | |
| | | B.4.3 | Kullanacağı makinelerin tek iğne dikiş makinesi, çift iğne dikiş makinesi, overlok makinesi ve benzeri genel bakım ve onarım ihtiyacını makine kullanım özelliklerine göre tespit eder. | |
| | | B.4.4 | Dikilecek ürünün dikiş tekniklerine göre kullanılacak makine parkını oluşturur. | |
| | | B.4.5 | Onarım ihtiyacı olan makineleri birim amirine bildirir. | |
| | | B.4.6 | Makinenin yağ seviyesini kontrol eder ve günlük temizliğini yapar. | |
| B.5 | Araç, gereç ve yardımcı malzemelerin hazırlamak | B.5.1 | Kullanılacak araç, gereç ve yardımcı malzemelerin modele uygunluğunu inceler. | |
| | | B.5.2 | Kullanılacak araç, gereç ve yardımcı malzemelerin modele uygun olmaması halinde ilgili kişiye bildirir. | |
| | | B.5.3 | Kullanılacak araç, gereç ve yardımcı malzemeleri dikime uygun şekilde hazırlar. | |
| | | B.5.4 | Model için istenilen dikiş tekniklerine göre kullanılacak aparatı hazırlar. | |

| Görev | | C. Dikim öncesi iş planı yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|-------------------------------------|---------------------------------|--|---|
| İşlemler | | Başarıml Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| C.1 | Günlük çalışma planı yapmak | C.1.1 | Bant şefinden/ustasından günlük ürün adet/parça bilgisini alır. | |
| | | C.1.2 | Numune ürün ve dikim talimatı doğrultusunda dikilecek parçaya uygun çalışma planı yapar. | |
| C.2 | Araç, gereç ve malzemeyi hazırlamak | C.2.1 | Dikim için kullanılacak araç, gereç ve malzemeyi ilgili kişiden alır. | |
| | | C.2.2 | Kullanılacak araç, gereç ve malzemeleri dikim için hazırlar. | |
| C.3 | Makine aparatlarını takmak | C.3.1 | Yöneticisinden gelen bilgilere göre model için istenilen dikiş tekniklerine uygun makineyi ve aparatı alır. | |
| | | C.3.2 | Dikiş tekniğine uygun aparatı makineye takar. | |
| C.4 | Dikiş tekniklerini incelemek | C.4.1 | Dikiş payının model teknik föyde belirlenen dikiş tekniklerine uygunluğunu kontrol eder. | |
| | | C.4.2 | Numune ürün veya dikim talimatında belirtilen dikiş teknikleri hakkında bant şefinden/ustasından aldığı bilgiler doğrultusunda inceleme yapar. | |
| | | C.4.3 | Örnek dikim malzemesi parçası üzerinde deneme dikiş çalışması yapar. | |
| | | C.4.4 | Örnek dikim malzemesi parçası üzerinde yaptığı dikişin dikim talimatına, iş akışına ve kaliteye uygunluğunu yöneticisi ile kontrol eder. | |

| Görev | | D. Ürün parçalarının kesimini incelemek | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|---|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| D.1 | Ana malzemenin kesimini incelemek | D.1.1 | Dikiş için gerekli işaretlerin (çıt, pens işaret, cep işaret ve benzeri) kalıptan ana malzemeye doğru olarak geçirilip geçirilmediğini dikiş kurallarına göre inceler. | |
| | | D.1.2 | Kesilmiş ürün parçalarının numune ürün ve/veya dikim talimatına uygunluğunu parça sayısı, parça yönleri, düz boy iplik gibi ölçütlere göre karşılaştırır. | |
| | | D.1.3 | Ana malzeme kesiminde tespit ettiği hataları ve eksiklikleri yöneticisine bildirir. | |
| D.2 | Yardımcı malzemelerin kesimini incelemek | D.2.1 | Numune ürün ve dikim talimatına göre kesilmiş yardımcı malzemelerin (tela, iplik ve benzeri) doğruluğunu inceler. | |
| | | D.2.2 | Yardımcı malzemelerde tespit ettiği hata ve eksiklikleri yöneticisine bildirir. | |

| Görev | | E. Dikiş makinelerinde dikim yapmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|-------------------------------------|--|--|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| E.1 | Sanayi tipi düt dikiş makinesinde dikim yapmak | E.1.1 | Düz dikiş makinesi iğnesini makine özelliklerine uygun olarak takar. | 1. Dokuma dikiş için hazırlık yapma 2. Dokuma dikiş işlemlerinde kullanılan araç gereçler ve özellikleri 3. Dokuma dikiş işlemlerinde kullanılan makine ve özellikleri 4. Dikimde kullanılacak ana malzemeler ve sahip olmaları gereken özellikler 5. Dikimde kullanılacak yardımcı malzemeler ve sahip olmaları gereken özellikler 6. Araç, gereç ve malzeme hazırlama işlemleri 7. Dokuma dikiş makinesi hazırlama ve kontrol işlemleri 8. Dokuma dikiş makinesi aparatları ve kullanım özellikleri 9. Mesleki terim tanımlamaları 10. Malzeme kontrol işlemleri 11. Dokuma kumaş bilgisi 12. Dokuma dikiş işlemleri 13. Dokuma dikiş işlemlerinde olası hatalar ve giderilme yöntemleri 14. Dokuma dikiş işlemlerinde kullanılan makine, araç, gereçler ve ekipmanlarda olası hatalar ve giderilme yöntemleri 15. İşlemler sırasında oluşması olası hatalar ve giderilme yöntemleri |
| | | E.1.2 | İplik takım şemasına uygun olarak ipliği makineye takar. | |
| | | E.1.3 | Dikiş adım boyunu dikim talimatına göre ayarlar. | |
| | | E.1.4 | Numune malzeme üzerinde dikişin sağlamlığını kontrol eder. | |
| | | E.1.5 | Malzeme özelliklerine göre dikiş ayarlarını yapar. | |
| | | E.1.6 | Dikişlerin başlama ve bitiminde gerekli durumlarda pekiştirme (zikkak) dikişini yapar. | |
| | | E.1.7 | Kalıpta belirlenen dikiş paylarına göre dikim yapar. | |
| | | E.1.8 | Dikiş eklerinde boşluk oluşmayacak şekilde dikim işlemini yapar. | |
| | | E.1.9 | Dikim işlemini düzgün ve istenilen kalitede ve sürede yapar. | |

| Görev | | E. Dikiş makinelerinde dikim yapmak | | | |
|----------|---|-------------------------------------|---|---|--|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | | |
| E.2 | Overlok makinesinde dikim yapmak | E.2.1 | Overlok iğnelerini oluklu kısmı önde olacak şekilde takar. | 16. | Yuvarlak örme dikiş için hazırlık yapma |
| | | E.2.2 | İplik takım şemasına uygun olarak ipliği overlok makinesine takar. | 17. | Yuvarlak örme işlemlerinde kullanılan araç ve gereçler ve özellikleri |
| | | E.2.3 | Dikilecek malzeme özelliği ve dikim talimatına göre overlok ayarını (dikiş adımı, sargı genişliği ve benzeri) yapar. | 18. | Yuvarlak örme işlemlerinde kullanılan makine ve özellikleri |
| | | E.2.4 | Overlok işlemini kesilmiş ürünün formunu bozmadan yapar. | 19. | Yuvarlak örme dikiş makinesi hazırlama ve kontrol işlemleri |
| E.3 | Diğer dikiş makinelerinde (reçme, çiftiğne, spesiyal makineler ve benzeri) dikim yapmak | E.3.1 | Makineye uygun makine iğnesini doğru yönde takar. | 20. | Yuvarlak örme dikiş makinesi basit arıza türleri bilgisi ve giderme yöntemleri |
| | | E.3.2 | Dikiş ipliğini makinenin iplik takım şemasına uygun olarak takar. | 21. | Yuvarlak örme dikiş makinesi aparatları bilgisi ve kullanım özellikleri |
| | | E.3.3 | Dikiş adım boyunu dikim talimatına göre ayarlar. | 22. | Yuvarlak örme dikiş işlemleri |
| | | E.3.4 | Numune malzeme üzerinde dikiş sağlamlığını kontrol eder. | 23. | Malzeme kontrol işlemleri |
| | | E.3.5 | Dikiş ayarlarını model özelliğine göre yapar. | 24. | Yuvarlak örme kumaş bilgisi |
| | | E.3.6 | Dikim işlemini model ve dikim talimatında belirtilen şekilde yapar. | 25. | Sanayi tipi düz dikiş makinesi kullanma işlemleri |
| E.4 | Süsleme, sağlamlaştırma ve kapama işlemleri yapmak | E.4.1 | Numune ürün ve model çiziminde belirtilen ilik, düğme, çit çit, kuşgözü, rivet ve benzeri sayısını, konumunu ve doğru işaretlenip işaretlenmediğini kontrol eder. | 26. | Overlok makinesi kullanma işlemleri |
| | | E.4.2 | İlik boyunun düğmeye ve dikim talimatına uygun şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol eder. | 27. | Reçme/karyoka makinesi kullanma işlemleri |
| | | E.4.3 | İlikte dikiş sıklığı ayarının numune ürüne uygunluğunu kontrol eder. | 28. | İlik ve düğme dikme işlemleri |
| | | E.4.4 | Numune ürün ve model çiziminde belirtilen ilik, düğme, çitçit, kuşgözü, rivet ve benzeri işlemlerini yapar. | 29. | Renk ve süsleme bilgisi |
| | | E.4.5 | Numune ürün ve model çiziminde belirtilen ilik, düğme, çitçit, kuşgözü, rivet ve benzeri işlemler yapılmışsa kontrol eder. | 30. | Yuvarlak örme işlemlerinde olası hatalar ve giderilme yöntemleri |

| Görev | | F. Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak | | Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri |
|----------|--|--|--|---|
| İşlemler | | Başarım Ölçütleri | | |
| Kod | Açıklama | Kod | Açıklama | |
| F.1 | Mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak | F.1.1 | Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder. | 1. Mesleki gelişim 2. Meslekle ilgili temel kavramlar 3. Mesleki terminoloji 4. Mesleki yenilik ve gelişmeleri takip etme yöntemleri 5. Gözlem yapma ve değerlendirme 6. Mesleki bilgi ve deneyimler |
| | | F.1.2 | Teknolojik yenilikleri yaptığı işinde uygular. | |
| F.2 | Meslekle ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak | F.2.1 | Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır. | |
| | | F.2.2 | Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir. | |
| | | F.2.3 | Meslekle ilgili toplantı, seminer ve benzeri faaliyetlere katılır. | |

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar

1. Ana malzeme (dokuma, örme yüzeyler ve benzeri)
2. Biz
3. Cetvel çeşitleri
4. Çizgi taşı
5. Düz dikiş makineleri
6. Dikiş makinesi aparatları
7. Dikiş makinesi ayakları
8. İğne çeşitleri
9. İplik çeşitleri
10. Kırtasiye malzemeleri (kalem, silgi, kâğıt ve benzeri)
11. Kişisel koruyucu donanım
12. Kompresör
13. Koruyucu ve ölçü siperlikleri
14. Tamir kutusu
15. Ütü
16. Zincir dikiş makineleri

3.3. Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
2. Çalışma ortamında iş disiplini sağlamada doğru, etkili tutum ve davranışlara sahip olmak
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
4. Çalışmalarında planlı, organize ve dikkatli olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG kurallarını benimsemek ve kurallara uygun davranmak
7. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
8. Ekip içinde uyumlu çalışmak
9. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
10. Güvenli çalışma şartlarına uymak
11. İş yeri çalışma prensiplerine uymak
12. İş yerinde ilgili kişilerden, zamanında bilgi almak ve aktarmak
13. İş yerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
14. Mesleğindeki teknolojik yenilikleri takip etmek
15. Meslek etiğine uygun davranmak
16. Öğrenmeye açık olmak ve öğrendiklerini etkili şekilde aktarmak
17. Süreç ve ürün kalitesine özen göstermek
18. Tehlike durumlarını dikkatle algılayıp ilgilileri bilgilendirmek
19. Temizlik, düzen ve iş yeri tertibine özen göstermek