



ULUSAL MESLEK STANDARDI

DOKUMA SORUMLUSU

SEVİYE 5

REFERANS KODU / 11UMS0142-5

RESMÎ GAZETE TARİH-SAYI: 7/6/2011 - 27957 (Mükerrer)

Meslek:	DOKUMA SORUMLUSU
Seviye:	5^I
Referans Kodu:	11UMS0142-5
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE TEKSTİL SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TTSİS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	17.05.2011 Tarih ve 2011/35 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	7/6/2011 - 27957 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye beş (5) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AĞIZLIK AÇMA: Atkı ipliğinin atılabilmesi için örgü raporuna göre, çözgü ipliklerinin bir kısmının alt bir kısmının üst pozisyona getirilerek aralarında boşluk oluşturulması işlemi,

ATKI İPLİĞİ: Kumaşın eni yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

BOBİN: Üzerine belirli bir miktar iplik sarılmış patronu (konik veya silindirik),

ÇAĞLIK (KAFES): Makineye beslenecek bobinlerin dizildiği sehpayı,

ÇAPRAZ ALMA: Çözgü çözülmesinden sonraki işlemlerde (tahar, düğüm) ipliklerin sırasını takip edebilmek için yapılan işlemi,

ÇAPRAZ ÇUBUĞU: Çözgü çekme ve haşılama işlemleri sırasında ipliklerin birbirine yapışmamasını sağlamak üzere yerleştirilmiş metal çubukları,

ÇAPRAZ HATASI: Levend ile lamel arası ipliklerin paralel geçmemesini,

ÇERÇEVE: Gücü tellerini taşıyan aparatı,

ÇİLE (BANT / KALBA): Belirli uzunluk, renk, sayı ve rapora bağlı olarak oluşturulan iplik demetini,

ÇÖZGÜ (ÇÖZGÜ İPLİĞİ): Kumaşın boyu yönünde yerleştirilmiş iplikleri,

ÇÖZGÜ ÇÖZME (ÇÖZGÜ ÇEKME): Çözgü ipliklerinin levende sarılmasını,

DOKUMA: Çözgü ve atkı ipliklerinin örgü raporuna uygun olarak dik aç yapacak şekilde kesişmelerinden oluşan tekstil ürününün imalini,

EN AYARI: Dokunacak kumaş eninin belirlenmesini,

GÜCÜ: Çözgü ipliklerinin tek tek içinden geçirildiği, çerçeve veya jakara bağlantı yapılan çelik telleri,

HALAT AÇMA: İplik demetlerinin birbirlerinden ayrılmasını,

HAŞIL ÇAPRAZI (MASTAR): İpliklerin birbirine yapışmasına engel olmak amacıyla; konik çözgü için çözme (çekme) esnasında; seri çözgü için haşılama işlemi başlangıcında, iplik tabakaları arasına atılan kılavuz ipliğini,

HAŞIL REÇETESİ: Haşılı oluşturan malzemeleri ve miktarlarını tanımlayan listeyi,

HAŞIL: Çözgü ipliklerine dokuma sırasındaki aşınma dayanımını arttırmak ve ipliğin tüylerini kendi üzerine yapıştırmak üzere uygulanan kimyasal malzemeyi,

HAŞILLAMA: Çözgü ipliklerine dokuma sırasındaki aşınma dayanımını arttırmak ve ipliğin tüylerini kendi üzerine yapıştırmak üzere haşıl uygulama işlemi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İPLİK AKTARMA: Bobinden bobine ipliğin sarılmasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

JAKAR: Dokuma kumaş desenlendirme sistemlerinden birini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KÖPRÜ AYARI: Dokuma işlemine uygun olarak çözümlü ipliklerinin gerginliğini belirli limitler arasında tutmaya ve kumaş kalitesini eniyilemeye yarayan ayarı,

LAMEL TESTERESİ: Üzerinde lamellerin bulunduğu metal çubukları,

LAMEL: Çözümlü ipliği koşturduğu zaman dokuma makinesini durduran metal elemanı,

LENO: Döner gücü kullanılarak yapılan kumaş kenar kilit örgüsünü,

LEVEND: Çözümlü ipliklerinin üzerine sarıldığı iki tarafı kapaklı silindirik makarayı,

MAKARA: Üzerine iplik sarılan silindiri,

ÖRGÜ RAPORU: Atkı ve çözümlü ipliklerinin birbirlerine göre konumunu belirten şemayı,

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

PARTİ: Aynı özelliklere sahip ve aynı zamanda üretilmiş malzeme grubunu,

PATRON (KONİK veya SİLİNDİRİK): İpliklerin üzerine sarıldığı elemanı,

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

RENK RAPORU: Farklı renkteki atkı ve çözümlü ipliklerinin birbirlerine göre konumunu belirten şemayı,

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

TAHAR: Çözümlü ipliklerinin örgü raporuna göre lamel, gücü telleri ve tarak dişlerinden geçirilmesi işlemini,

TAMBUR: Konik çözümlü makinesinde çilelerin levende aktarılmadan önce üzerine sarıldığı silindiri,

TANSİYON KILAVUZU: İpliklerin uygun gerginlikte sevkini sağlayan rehberi,

TARAK: Çözü ipliklerinin içinden geçirildiği, kumaşın enini, çözgü sıklığını belirleyen ve atılan her atk ipliğini konumlandıran aparatı,

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

TELEF: Üretim sırasında açığa çıkan atık ipliği ve döküntüyü,

TEZGAH: Dokuma makinesini,

TIĞ (İĞNE, ÇEKECEK): Lamel, gücü ve taraktan çözgü ipliklerini geçirmeye yarayan aparatı,

UÇUNTU: Üretim sırasında ortaya çıkan lif parçalarını,

ÜRETİM PLANI: Üretimde kullanılacak malzeme, makine ve ilgili parametreleri ile yöntemlerin belirtildiği yazılı açıklamayı,

VİSKOZİTE: Akışkan üzerine uygulanan kaydırma kuvvetinin karşılaştığı sürtünme direncini

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	35
3.3. Bilgi ve Beceriler.....	37
3.4. Tutum ve Davranışlar	38
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	39

1. GİRİŞ

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Türkiye Tekstil Sanayii İşverenleri Sendikası (TTSİS) tarafından hazırlanmıştır.

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, dokuma işlemlerinde (çözgü, tahar dahil) görev yapan operatörleri ve elemanları sevk ve idare eden, makine çalışma ayarlarını yaptıran ve operatörlerin yetkinliğinde olmayan makine ayarlarını yapan kişidir.

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5); iş organizasyonunun yapılması, makinelere ait üretim planlarının uygulanması, makinelere operatörlerin dağıtılması, imalat sürecinin kontrol edilmesi, makine ve operatörlerin performanslarının değerlendirilmesi ve yapılan testlerin sonuçlarına göre üretimin yönlendirilmesinden sorumludur. Üretilen ürünün uygun miktar, kalite ve standartta olması için gerekli tedbirleri alır. Bununla birlikte işlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun çalışır, olumsuzlukları ve sorumluluk alanı dışında kalan beklenmeyen durumları ilk amirine bildirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 3122 (İmalat Süpervizörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 Sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

Çevresel Gürültünün Değerlendirilmesi ve Yönetimi Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Patlayıcı Ortamların Tehlikelerinden Çalışanların Korunması Hakkında Yönetmelik

Titreşim Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

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

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği önlemlerini almak	A.1	Yasa ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1.1	İşyerinde geçerli olan iş sağlığı ve güvenliği normlarını öğrenir ve uygular.
				A.1.2	İş güvenliği açısından makine içerisindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmamak için gerekli önlemi alır ve işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanır.
				A.1.3	Müdahale araçlarını uygun şekilde kullanır.
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde tehlike oluşturabilecek faktörleri saptama çalışmalarına katılır ve katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara (risk değerlendirmesi) katılır.
		A.3	Acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarına katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini gözler ve zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı, sınıflandırmayı ve depolamayı yapar.
				B.2.2	Kimyasal artık ve atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayrıştırır; İSG ve çevre kuralları çerçevesinde önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				B.2.4	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
				B.2.5	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır ve astlarının kullanmasını sağlar.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.
				B.3.2	Doğal kaynakların daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
				C.1.2	Araç, alet, donanım ve sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.
				C.1.3	Çalışmayla ilgili kalite raporlarını doldurur.
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini dokümanlardaki kriterlere göre denetler.
		C.2	Süreçte saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere sürekli bildirir.
				C.2.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.2.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili yöntemleri uygular.
				C.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İş organizasyonu yapmak	D.1	Günlük iş organizasyonunu yapmak	D.1.1	Belirlenen üretim planına göre iş organizasyonunu yapar.
				D.1.2	Verilen talimatlara göre kendi iş programında revize yapar ve ilk amirine bilgi verir.
				D.1.3	Diğer çalışma arkadaşlarıyla uyumlu olan günlük çalışma programı hazırlar.
		D.2	Çalışmalarını raporlamak	D.2.1	Uygun periyotta yaptığı çalışmalarını raporlar.
				D.2.2	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.
				D.2.3	Üretim sürecinde ortaya çıkan aksaklıkları raporlar ve üst yönetime bildirir.
		D.3	İş akışını planlamak	D.3.1	Hazırlanacak ürüne uygun zaman planlaması yapar.
				D.3.2	Amirinden aldığı talimatlara uygun olarak iş akışını planlar.
		D.4	Operatörlerin makinelere dağılımını yapmak	D.4.1	Operatörün makine tecrübesine göre makinelere dağıtımını yapar.
				D.4.2	İş yükünü dengeleyecek şekilde operatörlerin makinelere dağıtımını yapar.
		D.5	Yönetimin hazırladığı üretim planını hatlara dağıtmak	D.5.1	Üretim planına uygun olarak makinelerin boş kalmayacak şekilde beslenmesini sağlar.
				D.5.2	Üretim planına göre doğru malzemenin doğru hatta olmasını sağlar.
				D.5.3	Üretim planını eksiksiz ve zamanında uygulayarak üretim verimliliğini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Mesleki gelişime yönelik faaliyetleri yürütmek	E.1	Meslek ile ilgili eğitim faaliyetlerine katılmak	E.1.1	Meslek ile ilgili yenilikleri takip eder.
				E.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				E.1.3	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
		E.2	Birlikte çalıştığı kişilere mesleği ile ilgili eğitim vermek	E.2.1	Gerekli durumlarda bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
				E.2.2	Astlarının mesleki gelişimini takip eder, yönetime bildirir.
		E.3	Astlarının mesleki eğitim ihtiyaçlarını belirlemek	E.3.1	Astlarının mesleki eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
				E.3.2	Astlarının belirlenen eğitim programlarına eksiksiz olarak katılımını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Üretim performansını kontrol etmek	F.1	Makine üretim performansını kontrol etmek	F.1.1	Üretim miktarına bakarak makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.2	Makinedeki telef miktarına bakarak makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.3	Makine duruş sayısını takip ederek makine üretim performansını kontrol eder.
				F.1.4	Aynı partileri üretim miktarı ve hata açısından karşılaştırır.
		F.2	Operatör performansını kontrol etmek	F.2.1	Benzer makinelerde çalışan operatörlerin üretim çıktılarını karşılaştırır.
				F.2.2	Her vardiyadaki üretim farklılıklarını karşılaştırır.
				F.2.3	Operatörün soruna müdahale etme süresini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çözü makinesinin üretime hazırlanmasını kontrol etmek (Devamı var)	G.1	Bobinlerin teminini kontrol etmek	G.1.1	Üretim planında belirtilen partinin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				G.1.2	Üretim planında belirtilen miktar bobin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
		G.2	Bobinlerin çağlığa bağlanmasını kontrol etmek	G.2.1	Bobinlerin çağlığa, üretim planında belirtilen sıra ve renk raporuna göre dizilip dizilmediğini kontrol eder.
				G.2.2	Bir önceki partiden kalan iplik uçlarının yeni partinin iplik uçlarına bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.2.3	Çağlığa daha önce iplik bağlanmamışsa, yeni ipliğin tansiyon kılavuzlarından geçirilerek bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.2.4	Çağlıkta yapılan besleme sırasında, iplik kopuklarının, talimata uygun şekilde atılarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		G.3	İpliklerin makineye bağlanmasını kontrol etmek	G.3.1	Konik çözgü makinesinde, ipliğin sırasıyla çapraz ve toplama tarağından geçirilerek tambura bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.3.2	Seri çözgü makinesinde, ipliklerin tarak dişleri arasından tek tek geçirilerek levende bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				G.3.3	Halat sarma makineleri için, çapraz ipliklerinin talimata göre hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				G.3.4	Numune çözgü makinelerinde, iplik tansiyon kılavuzlarından geçirilen ipliğin doğrudan tambura sarılıp sarılmadığını kontrol eder.
				G.3.5	Halat açma makinesinde talimata uygun boyuttaki halat kovasının makineye bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çözü makinesinin üretime hazırlanmasını kontrol etmek	G.4	Makinenin ayarlarını kontrol etmek	G.4.1	Makine parametrelerinin makineye tanıtılmasının üretim planına uygunluğunu kontrol eder.
				G.4.2	Makine ayarlarının, malzeme özelliklerine göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
		G.5	Çözü levendlerinin enini kontrol etmek	G.5.1	Konik ve numune çözüde, çözü levendlerinin eninin, üretim planında istenen ölçüye uyup uymadığını kontrol eder.
				G.5.2	Tambura sarılan çözü eninin, levendin enine uygun olup olmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Çözü çözüme işlemini kontrol etmek (Devamı var)	H.1	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	H.1.1	Makine çalıştırılmadan önce üst baskı silindirin konumlandırılmasını kontrol eder.
				H.1.2	Makine parametreleri girildikten ve kontroller yapıldıktan sonra makinenin çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
		H.2	Sarım yapılmasını kontrol etmek	H.2.1	Tahar çaprazında, ipliklerin 1/1 olacak şekilde sırasıyla ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
				H.2.2	Haşıl çaprazında ipliklerin katmanlara ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
				H.2.3	Halat sarmada, halata çapraz ipliklerinin talimata uygun uzunlukta, halata atılıp atılmadığını kontrol eder.
				H.2.4	Her çile bitiminde çilenin kesilip kesilmediğini kontrol eder.
				H.2.5	Konik çözü makinesinde, çileden çileye geçişte, açıklık veya önceki çilenin üstüne binme olmamasını sağlar.
				H.2.6	Sarım sonunda halat açma makinesinde ipliklerin ayrılmasını sağlayan çapraz ipliklerin çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
		H.3	Boş levendin makineye takılmasını kontrol etmek	H.3.1	Boş levend makineye takılmadan önce, levendin cinsine, enine ve kapaklarına bakılıp bakılmadığını kontrol eder.
				H.3.2	Çözünün tambura sarılma işlemi bittikten sonra makinenin aktarma konumuna getirilerek levendin takılıp takılmadığını kontrol eder.
		H.4	Çile uçlarının levende bağlanmasını kontrol etmek	H.4.1	Çilelerin, paralel şekilde tamburdan levende bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				H.4.2	Çilelerin eşit gerginlikte aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Çözü çözüme işlemini kontrol etmek	H.5	Çözü ipliklerinin yağlanması kontrol etmek	H.5.1	Dokuma levendine aktarma esnasında, haşıl yapılmayacaksa çözü ipliklerinin yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder.
				H.5.2	Üretim planında tanımlanan yağ tipinin kullanılıp kullanılmadığını kontrol eder.
		H.6	Makinenin aktarım için çalıştırılmasını kontrol etmek	H.6.1	Çözü aktarma gerginliğinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				H.6.2	Çözü aktarma hızının talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
		H.7	Makineden levendin çıkarılmasını kontrol etmek	H.7.1	Çözünün serbest uçlarının sabitlenerek levendin makineden çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
				H.7.2	Levendin makineden zarar görmeden çıkarılıp çözü bekleme yerine götürülüp götürülmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Haşılama işlemini kontrol etmek	I.1	Levendin haşıl makinesinin besleme kısmına getirilmesini kontrol etmek	I.1.1	Üretim planına göre haşıl lanacak levendin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				I.1.2	Makinenin besleme kısmına aynı partiden levendlerin getirilip getirilmediğini kontrol eder.
		I.2	Haşıl hazırlanmasını kontrol etmek	I.2.1	İpliğin cinsine ve tel sayısına göre uygun miktarda haşıl hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				I.2.2	Parti ihtiyacına ve haşıl reçetesine uygun olarak haşılın pişirilip pişirilmediğini kontrol eder.
				I.2.3	Hazırlanan haşılın katı madde oranı ve viskozite kontrolünü laboratuardan gelen test sonuçlarına göre ayarlanmasını sağlar.
		I.3	Haşılın makinenin haşıl teknesine dökülmesini kontrol etmek	I.3.1	Haşıl teknesinin ve silindirlerinin temizliğini kontrol eder.
				I.3.2	Üretim için haşıl reçetesine uygun miktarda haşılın dökülüp dökülmediğini kontrol eder.
		I.4	Levendin haşıl makinesine bağlanmasını kontrol etmek	I.4.1	Bir önceki partiden kalan iplik uçlarının yeni partinin iplik uçlarına bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				I.4.2	Haşıl makinesine daha önce iplik bağlanmamışsa, kılavuz ipliğinin haşıl makinesi içindeki silindirlerden geçirilerek, haşıl lanacak çözgüye bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		I.5	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	I.5.1	Makine çalıştırılmadan önce partiye özel parametrelerin tanıtılıp tanıtılmadığını kontrol eder.
				I.5.2	İpliklerin birbirine yapışmaması için haşıl çapraz çubuklarının haşıl makinesinin kuru ayırma bölgesine yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				I.5.3	Kopan uçların talimata uygun olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		I.6	Levendin makineden çıkarılmasını kontrol etmek	I.6.1	Haşıl lanmış levendin, haşıl lanacak yeni levende iplik uçları bağlandıktan sonra çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
				I.6.2	Talimatlara uygun uzunlukta haşıl lanmış iplik sarıldıktan sonra levendin çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	İplik aktarma işlemini kontrol etmek	J.1	Bobinlerin iplik aktarma makinesinin önüne getirilmesini kontrol etmek	J.1.1	Üzerinde iplik artan bobinlerin makinenin önüne getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				J.1.2	Bölünecek bobinlerin makinenin önüne getirilip getirilmediğini kontrol eder.
		J.2	Bobinlerin iplik aktarma makinesine bağlanmasını kontrol etmek	J.2.1	Bobinlerin kılavuzlardan geçirilerek bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				J.2.2	Bobinlerin parti numaralarına göre bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		J.3	Boş patronların makineye takılmasını kontrol etmek	J.3.1	Üzerinde iplik bulunmayan ve talimata uygun şekle sahip patronun makineye takılıp takılmadığını kontrol eder.
				J.3.2	Üretim planında belirtilen renkteki patronun takılıp takılmadığını kontrol eder.
		J.4	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	J.4.1	Makineye, silindir dönme hızı, iplik gerginliği ve bobinde istenilen iplik değerlerinin girilip girilmediğini kontrol eder.
				J.4.2	Makinenin doğru parametrelerle çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
		J.5	İplik aktarma işleminin devamlılığını sağlamak	J.5.1	Kopan ipliklerin talimatlara uygun olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				J.5.2	Boşalan bobinlerin yenisi ile değiştirilip değiştirilmediğini kontrol eder.
		J.6	Makinenin boşaltılmasını kontrol etmek	J.6.1	Bobinlerin talimatta belirtilen uzunluğa ulaştığında çıkartılıp çıkartılmadığını kontrol eder.
				J.6.2	Bobinlerin etiketlenerek makineden çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Tahar makinesinin üretime hazırlanmasını kontrol etmek (Devamı var)	K.1	Levendlerin çözgü sehpasına yerleştirilmesini kontrol etmek	K.1.1	Taharlanacak levendlerin, levende ve çözgü ipliklerine zarar verilmeden çözgü sehpasına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				K.1.2	Çözgü ipliğindeki çapraz, kopuk, vb. hataların düzeltilip düzeltilmediğini kontrol eder.
				K.1.3	Üst ve alt kısıkaçların levendin tam oturmasını sağlayacak şekilde kapatılıp kapatılmadığını kontrol eder.
		K.2	Çerçeve sehpasının hazırlanmasını kontrol etmek	K.2.1	Üretim planında yazılı olan sayıdaki çerçevenin, çerçeve sehpasına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				K.2.2	Çerçevelerin gücülere zarar verilmeden çerçeve sehpasına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
		K.3	Hazırlama sehpası ayarlarını kontrol etmek	K.3.1	Hazırlama sehpasında, çözgü ipliğinde talimatlara göre en ayarının yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				K.3.2	Çözgü ipliğinde gerginlik ayarının talimatlara göre yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
		K.4	Çözgü ipliğinin taranmasını kontrol etmek	K.4.1	Çapraza alınmış çilelerin bir tarak vasıtasıyla sehpa fırçasına sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol eder.
				K.4.2	Çözgü ipliklerinin birbirlerine paralel olacak şekilde taranıp taranmadığını kontrol eder.
		K.5	Tahar makinesine sehparın takılmasını kontrol etmek	K.5.1	Çerçevelere ve gücülere zarar verilip verilmediğini kontrol eder.
				K.5.2	Çözgü ve çerçeve sehparının makine talimatına uygun şekilde düzgün takıp takılmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Kod	Adı	Kod
K	Tahar makinesinin üretime hazırlanmasını kontrol etmek	K.6	Tahar makinesine beslenecek aparatların temizliğini kontrol etmek	K.6.1	Gücülerin, lamellerin ve tarağın kir bırakılmadan yıkanıp yıkanmadığını kontrol eder.
				K.6.2	Çerçevenin üzerinde toz kalmayacak şekilde silinip silinmediğini kontrol eder.
				K.6.3	Fiziksel deformasyona uğramış olan gücülerin, lamellerin ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder ve tamir edilebilecekleri tamir ettirir.
		K.7	Tahar makinesine lamel ve gücü takılmasını kontrol etmek	K.7.1	Lamel testerelelerinin, üretim planındaki çözgü tel sayısına göre hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				K.7.2	Kullanılacak lamel, gücü ve iğneleri, çözgü sıklığı ve iplik niteliklerine göre kontrol eder.
		K.8	Tahar makinesine tarak yerleştirilmesini kontrol etmek	K.8.1	Tarak yerleştirilmeden önce tarağın dış düzgünlüğünü, dış sıklığını ve hava geçirgenliğini kontrol eder.
				K.8.2	Üretim planına uygun tarağın yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
		K.9	Makinenin programlanmasını kontrol etmek	K.9.1	Makinenin üretim planındaki bilgilere göre programlanıp programlanmadığını kontrol eder.
				K.9.2	Çerçeve adedine, tarak numarasına, diştten geçecek tel adedine, tahar raporuna, renk raporuna, toplam çözgü tel sayısına, testere adedine, kenar raporuna ve kontrol duruş sıklığına göre makinenin programlanıp programlanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Tahar işlemini kontrol etmek	L.1	Makinenin çalıştırılmasını kontrol etmek	L.1.1	Makinenin tahar hazırlık işlemleri tamamlandıktan sonra çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
				L.1.2	Makine çalıştırmadan önce partiye özel parametrelerin bilgisayara girilip girilmediğini kontrol eder.
		L.2	Süreç aksaklıklarını kontrol etmek	L.2.1	Tahar makinesinin kontrol amaçlı duruşlarında tahar raporunun doğruluğunu kontrol eder.
				L.2.2	Tahar esnasında oluşan hataların tespit edilip edilmediğini kontrol eder.
				L.2.3	Tahar esnasında oluşabilecek lamel tıkanıklığı, gücü sıkışması, çift alma ve iplik kopması sorunlarının el müdahalesi ile giderilip giderilmediğini kontrol eder.
		L.3	Tahar kayıtlarının tutulmasını kontrol etmek	L.3.1	Kayıtların eksiksiz tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				L.3.2	Kayıtların zamanında tutulup tutulmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
M	Taharı yapılmış olan takımın dokuma işlemine hazırlanmasını kontrol etmek	M.1	Taharı yapılmış olan takımın makineden çıkarılmasını kontrol etmek	M.1.1	Takımlara zarar verilmeden çıkarılıp çıkarılmadığını kontrol eder.
				M.1.2	Tahar esnasında oluşan hataların (kopmuş iplik, rapor hatası, tarak, lamel ve gücü hataları) düzeltilip düzeltilmediğini kontrol eder.
		M.2	Takımın çerçeve sehpasından ayrılmasını kontrol etmek	M.2.1	Takımın, lamel, gücü ve tarağa zarar verilmeden ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
				M.2.2	Takımın çerçeve sehpasından, iplikler koparılmadan ayrılıp ayrılmadığını kontrol eder.
		M.3	Taharı yapılmış olan çözügünün ucuna naylon yapıştırılmasını kontrol etmek	M.3.1	İplik uçları bağlandıktan sonra naylonun iplik uçları kaçmayacak şekilde yapıştırılıp yapıştırılmadığını kontrol eder.
				M.3.2	Naylon yapıştırıldıktan sonra çerçeve başlığının takılıp takılmadığını kontrol eder.
		M.4	Taharı yapılmış takımın bir sonraki aşamaya götürülmesini kontrol etmek	M.4.1	Dokuma makinesinin dolu olduğu durumlarda taharı yapılmış takımın bekleme sehpasında tutulup tutulmadığını kontrol eder.
				M.4.2	Taharı yapılmış takımın üretim planına göre dokuma makinesinin yanına götürülüp götürülmediğini kontrol eder.
		M.5	Tahar makinesinin temizliğini kontrol etmek	M.5.1	Tahar makinesindeki gücü, lamel, iplik grubu ve tığların günlük olarak temizliğini kontrol eder.
				M.5.2	Çıkan teleflerin yönetim tarafından belirlenen yere koyulup koyulmadığını kontrol eder.
				M.5.3	Her parti değişiminde levend hazırlama sehpasının temizlenip temizlenmediğini kontrol eder.
				M.5.4	Makinenin çevre temizliğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
N	Atkı iplik sarfiyatını kontrol etmek	N.1	Dokunan çözümlerin atkı ipliğini kontrol etmek	N.1.1	Dokuma makinesinde atkı ipliği bobinlerinin, bitmeden önce yedek bobinlerle takviyesinin yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				N.1.2	Devam eden çözgü ipliklerinin doğru atkı ipliği ile çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				N.1.3	Üretim aksamayacak şekilde parti değişimlerinin zamanında gerçekleştirilip gerçekleştirilmediğini kontrol eder.
		N.2	Artan atkı ipliklerinin ambara iadesini kontrol etmek	N.2.1	Tezgâhta dokuma işlemi bittikten sonra, çağlıkta kalan fazla bobinlerin ambara teslim edilip edilmediğini kontrol eder.
				N.2.2	İlgili forma (iplik ambarı günlük iade formu) atkı ipliklerinin iplik numarasının, renk numarasının, parti numarasının ve miktarının yazılarak iade edilip edilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
O	Dokuma makinelerinin beslenmesini kontrol etmek (Devamı var)	O.1	Atkı ipliklerinin çağlıklara yerleştirilmesini kontrol etmek	O.1.1	Atkı iplik bobinlerinin iplik koduna, rengine, partisine, patron ve etiket rengine bakılarak çağlığa yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				O.1.2	Çağlıkta çalışan atkı ipliklerinin her birinin üzerindeki çağlık iğine, birer tane kendisinden referans patron konulup konulmadığını kontrol eder.
				O.1.3	Biten atkı ipliklerinin yerine yeni atkı ipliklerinin, referans patrona uygun şekilde çağlıklara yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				O.1.4	Boş iplik patronlarının, boş bobin alanına yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				O.1.5	Çağlıkta çalışan patronun dip kısmındaki rezerve uca, bir sonraki bobinin işleme girecek olan ucunun bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
		O.2	Makineye makara bağlanmasını kontrol etmek	O.2.1	Tezgâha verilen yedek iplik, makaranın talimatlara uygun olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrolünü yapar.
				O.2.2	Biten yazı, yalancı kenar makarası, yalancı kenar bobini ve leno bobinlerinin yenisiyle değiştirilip değiştirilmediğini kontrol eder.
		O.3	Atkı ipliklerinin iplik ambarından talebini kontrol etmek	O.3.1	İlgili formda (refakat kartında) belirtilen bilgilere göre ihtiyaç olan atkı ipliği miktarının parti bazında hesaplanıp hesaplanmadığını kontrol eder.
				O.3.2	Planlamadan gelen günlük iş programına göre formun hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				O.3.3	Dokunacak çözümlerin, atkı ipliklerinin, iplik numarasının, renk numarasının, iplik kodunun, parti numarasının ve miktarının, ilgili forma doğru şekilde yazılıp yazılmadığını kontrol eder.
				O.3.4	Üretim planında yazılı olan partiye ait yeterince iplik yoksa eksikliğin zamanında bildirilip bildirilmediğini kontrol eder.
				O.3.5	Herhangi bir nedenle parti değişimi yapıldığında, değişim yapılan parti bilgilerinin kayıt edilip edilmediğini kontrol eder.
		O.4	Atkı ipliklerinin dokuma makinelerine taşınmasını kontrol etmek	O.4.1	Üretim planına uygun olarak atkı ipliklerinin doğru tezgâha taşınıp taşınmadığını kontrol eder.
				O.4.2	Üretim planında belirtilen miktarda ipliğin taşınıp taşınmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
P	Kumaş dokuma işleminin başlatılmasını kontrol etmek (Devamı var)	P.1	Makinenin dokuma işlemine hazırlanmasını kontrol etmek	P.1.1	Taharlı çözüğü için dokuması bitmiş tezgâhın çerçeve, levend, lamel ve tarağının sökülüp sökülmediğini kontrol eder.
				P.1.2	Bağlamalı çözüğü için levendin sökülüp sökülmediğini kontrol eder.
				P.1.3	Tezgâhın, üzerinde toz, uçuntu, telef kalmayacak şekilde temizlenip temizlenmediğini kontrol eder.
				P.1.4	Periyodik olarak yağlanması gereken noktaların bakım planına uygun olarak yağlanıp yağlanmadığını kontrol eder.
		P.2	Yeni girecek çözgünün (taharlı/taharsız) dokuma makinesine getirilmesini kontrol etmek	P.2.1	Çözgünün takım arabasına alınarak yeni takım bekleyen dokuma makinesine üretim planına uygun şekilde getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				P.2.2	Takımın zamanında ve doğru makineye getirilip getirilmediğini kontrol eder.
				P.2.3	Takım tezgâha getirilirken, ipliklerin koparılıp koparılmadığını, karıştırılıp karıştırılmadığını kontrol eder.
		P.3	Makine ayarlarını kontrol etmek	P.3.1	Yeni giren ürün tipine ve makine özelliklerine göre makine ayarlarını kontrol eder.
				P.3.2	Üretim planına ve örgü raporuna göre ayarları kontrol eder.
		P.4	Makineye takımların yerleştirilmesini kontrol etmek	P.4.1	Taharlı çözüğü için dokuması yapılacak levendin, çerçevenin, lamelin ve tarağın dokuma makinesine yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				P.4.2	Düğüm yapılacak çözüğü için yeni levendin dokuma makinesine yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol eder.
				P.4.3	Taharlı çözgüde, takım makineye yerleştirildikten sonra iplik uçlarının kumaş çekim silindirlerinin arasından geçirilip geçirilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
P	Kumaş dokuma işleminin başlatılmasını kontrol etmek	P.5	Çözgünün makineye bağlanmasını kontrol etmek	P.5.1	Düğümlü çözgüde makinedeki bir önceki çözgü iplik uçları ile yeni çözgü iplik uçlarının bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
				P.5.2	İplikte renk kayması olup olmadığını kontrol eder.
				P.5.3	Düğümlemiş iplik uçlarının taranarak, çözgü ipliklerinin lamel, gücü ve taraktan geçirilip geçirilmediğini kontrol eder.
		P.6	Dokuma makinesinin çalıştırılmasını kontrol etmek	P.6.1	Makine belli bir deneme süresinde çalıştırdıktan sonra, kumaşın uygun kalitede olmasını sağlayacak ayarların yapılıp yapılmadığını kontrol eder.
				P.6.2	Makine çalıştırdıktan sonra dokunan kumaşta görsel olarak hata olup olmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
R	Kumaş dokuma işlemini kontrol etmek (Devamı var)	R.1	Makineye veri girilmesini kontrol etmek	R.1.1	Makine çalışmaya başladığında refakat kartında yazan kumaş top uzunluğunun makineye tanıtılıp tanıtılmadığını kontrol eder.
				R.1.2	“Top doldu” ikazı ile makine durduğunda sayacın sıfırlanıp sıfırlanmadığını kontrol eder.
				R.1.3	Kumaşın, istenilen uzunluğa ulaştığında işaretlenip işaretlenmediğini kontrol eder.
		R.2	Dokuma makinelerinin izlenmesini kontrol etmek	R.2.1	Makine ikaz ışıklarının görsel olarak izlenip izlenmediğini kontrol eder.
				R.2.2	Makine çevresinin temiz tutulup tutulmadığını kontrol eder.
		R.3	Dokunan kumaşı kontrol etmek	R.3.1	Kumaşın özelliklerine ve müşteri isteklerine göre tanımlanmış dışında hatalar olup olmadığını kontrol eder.
				R.3.2	Olası hata kaynaklarının ortadan kaldırılıp kaldırılmadığını kontrol eder.
		R.4	Çözümlü iplik kopuklarının bağlanmasını kontrol etmek	R.4.1	Çözümlü ipliğinin çözümü çekeceği kullanılarak önce lamelden sonra talimata uygun olarak gücünden geçirilip geçirilmediğini kontrol eder.
				R.4.2	Gücünden geçirilmiş olan çözümü ipliğinin talimata uygun olarak taraktan geçirildikten sonra makinenin çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.
				R.4.3	Çözümlü iplik kopukları bağlanırken düğümün, kopuk türü ve iplik cinsine uygun atılıp atılmadığını kontrol eder.
		R.5	Atkı iplik kopuklarının bağlanmasını kontrol etmek	R.5.1	Makine uygun konuma getirilerek, ağızlıktaki kopan atkı ipliklerinin temizlenip temizlenmediğini kontrol eder.
				R.5.2	Atkı ipliğinin, ağızlıkta iplik parçası olmadığına emin olunduktan sonra bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
R	Kumaş dokuma işlemini kontrol etmek	R.6	Makineye bağlanmış çözgüyü kontrol etmek	R.6.1	Çözgüde çapraz hatası olup olmadığını kontrol eder, varsa hatayı tahar raporuna göre giderir.
				R.6.2	Çözgüde yedek uç olup olmadığını kontrol eder.
				R.6.3	Fazla uç varsa ucun kenara verilip verilmediğini, eksik uç varsa gergin olarak ipliğin yedeklenip yedeklenmediğini kontrol eder.
		R.7	Makineye yeni girecek takımı/düğümü kontrol etmek	R.7.1	Takım girişi yapılacaksa, çapraz ipliklerin lamellere dayandıktan sonra çıkartılıp çıkartılmadığını kontrol eder.
				R.7.2	Düğüm yapılacaksa, çaprazın düğüm atılabilecek uzunlukta kalıp kalmadığını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
S	Kumaş üretimini kontrol etmek	S.1	Makine arızalarının giderilmesini kontrol etmek	S.1.1	Dokuma Operatörü (Seviye 3) tarafından Dokuma Operatörü (Seviye 4)'e bildirilen hatalara müdahale edilip edilmediğini kontrol eder.
				S.1.2	İlgili makine ayarlarının, kontrol edilmiş kumaşta tespit edilen hatalara göre düzeltilip düzeltilmediğini kontrol eder.
				S.1.3	Uzun süren veya sık tekrarlanan makine duruş arızalarının giderilip giderilmediğini kontrol eder.
		S.2	Dokuma makinesinin yazı/yalancı kenar makaralarını kontrol etmek	S.2.1	Yazı/ yalancı kenar makarasının üretimi aksatmayacak şekilde önceden zamanında hazırlanıp hazırlanmadığını kontrol eder.
				S.2.2	Üretim planına uygun renk ve tipte makara temin edilip edilmediğini kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
T	Üretim planlaması yapmak	T.1	Çözü, dokuma ve tahar makinelerinin üretimlerini kontrol etmek	T.1.1	Planlanan üretim miktarına ulaşamayan makinelerin sorunlarını tespit eder ve soruna müdahale eder.
				T.1.2	Günlük üretim miktarlarını kaydeder.
				T.1.3	Makinelerdeki hata oranlarını takip ederek olağandışı durumlarda hata kaynağını tespit eder ve gereken müdahaleyi yapar.
				T.1.4	Çözülerin levende düzgün sarılıp sarılmadığını kontrol eder.
				T.1.5	Gideremediği hataları ilk amirine bildirir.
		T.2	Makine ayarlarını belirlemek	T.2.1	Operatörlerin yapacağı makine ayarlarını işin cinsine göre belirler ve denetler.
				T.2.2	Üretim planına uygun olmayan durumlarda makine ayarlarını revize eder.
				T.2.3	Makine ayarlarını ilk amirinden onay alarak değiştirir.
		T.3	Makinelerin eksik donanımlarını belirlemek	T.3.1	İlgili birime eksik parçaların temin edilebilmesi için zamanında bilgi verir.
				T.3.2	Kendi bölümünde kullanılan makine parçalarının kontrolünü yaptırır.
		T.4	Ürün hatalarını tespit etmek	T.4.1	Üretim her aşamasında ürün hatalarının kaynağını tespit eder.
				T.4.2	Ürün hatalarını gidermek için gerekli müdahaleyi yapar ve ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
U	Sorumluluğundaki makineleri kontrol etmek	U.1	Makinedeki olağandışı durumları kontrol etmek	U.1.1	Tespit edilen olağandışı durumları yetkisi dahilinde giderir.
				U.1.2	Yetkisi dahilinde olmayan durumları ilgili birime ve ilk amirine bildirir.
		U.2	Makinede kaçak olup olmadığını kontrol etmek	U.2.1	Su, buhar, yağ, hava, kimyasal ve gaz kaçağı olup olmadığını kontrol edilmesini sağlar.
				U.2.2	Makinenin çeşitli gösterge değerlerinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
		U.3	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasını kontrol etmek	U.3.1	Arıza giderilmediyse makinenin teslim alınmaması için talimat verir.
				U.3.2	Makinenin standart çalışma ayarlarını kontrol eder.
				U.3.3	Bakım sonrası, makinenin çalışmaması durumunda yetkisi dahilinde müdahale eder, yetkisi dahilinde olmayan durumlarda ilgili birime ve ilk amirine bilgi verir.
		U.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini kontrol etmek	U.4.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerini üretim planına göre kontrol eder.
				U.4.2	Belirlenen eksikliklerin giderilmesi için önlem alır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar takımı
2. Atkı çekeceği
3. Bekleme sehpası
4. Bıçak
5. Bilgisayar
6. Çağlık
7. Cetvel
8. Çapraz çıtası
9. Çapraz çubuğu
10. Çerçeve
11. Çerçeve sehpası
12. Çözümlü çekeceği
13. Çözümlü makinesi
14. Çözümlü takım arabası
15. Çözümlü sehpası
16. Dokuma makinesi
17. Düğüm makinesi
18. Düğüm sehpası
19. Etiketleme makinesi
20. Fırça
21. Gücü
22. Haşıl makinesi
23. Haşıl pişirme kazanı
24. Hava geçirgenliği ölçüm cihazı
25. Hazırlama sehpası
26. Hesap makinesi
27. İğne
28. İplik aktarma makinesi
29. İplik gerginlik ölçüm aparatı
30. Kanca/kelepçe/yedek kılavuzu
31. Katı madde oranı ölçer
32. Kişisel koruyucu donanım
33. Lamel
34. Lamel testeresi
35. Levend
36. Levend çerçeve sehpası
37. Makara /yalancı kenar çağlığı /leno çağlığı
38. Makas
39. Masa
40. Maskeleme bandı
41. Metre
42. Naylon yapıştırıcı

43. Patron
44. PLC
45. Sehpa fırçası
46. Stoklama askısı
47. Tahar makinesi
48. Taharlı çözgü
49. Tarak
50. Tarak çekeceği
51. Tarak dolabı
52. Taşıyıcı araç
53. Tıp bindirme aracı
54. Tork anahtarı
55. Veri yükleme kartı
56. Vizkozite ölçer
57. Yıkama makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Artık ve atıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Bilgisayar kullanma bilgi ve becerisi
5. Çalışma ortamındaki tehlike işaretleri bilgisi
6. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
7. Doğrulama ve kıyaslama bilgi ve becerisi
8. Dokuma bilgisi
9. Dokuma, tahar, çözü, haşıl ve iplik aktarma makinelerini kullanabilme bilgi ve becerisi
10. Düğüm atma becerisi
11. Düğüm çeşitleri bilgisi
12. Ekip içinde çalışma yeteneği
13. El becerisi
14. El-göz koordinasyon yeteneği
15. Farklı noktaları aynı anda kontrol edebilme bilgi ve becerisi
16. İplik/dokuma kumaş bilgisi
17. İSG bilgisi
18. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
19. Kalite bilgisi
20. Karşılaştığı problemleri hızlı ve doğru şekilde çözebilme becerisi
21. Kimyasal madde bilgisi
22. Kumaş hataları bilgisi
23. Makine program bilgisi
24. Makinelerin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
25. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
26. Mesleki matematik bilgisi
27. Mesleki terim bilgisi
28. Performans ölçme ve değerlendirme bilgi ve becerisi
29. Planlama ve organizasyon yeteneği
30. Raporlama becerisi
31. Renk bilgisi
32. Sarf malzemesi bilgisi
33. Seri çalışabilme becerisi
34. Sorumluluğundaki kişileri yönetebilme becerisi
35. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
36. Tahar bilgisi
37. Tekstil kimyası bilgisi
38. Tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
39. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
40. Test sonuçlarını değerlendirme bilgisi (haşıl miktarı, iplik mukavemeti, aşınma dayanımı vb.)
41. Ürünlerin makineye beslenmesine ilişkin talimatlar bilgisi
42. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

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

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Dokuma Sorumlusu (Seviye 5), meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.