



ULUSAL MESLEK STANDARDI

TAHAR OPERATÖRÜ
SEVİYE 3

REFERANS KODU / 11UMS0140-3

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

Meslek:	TAHAR OPERATÖRÜ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	11UMS0140-3
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 üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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,

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

EN AYARI: Dokunacak kumaş eninin belirlenmesini,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

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,

LAMEL TESTERESİ: Üzerinde lamellerin bulunduğu metal çubukları,

LAMEL: Çözü ipliği koştugu zaman dokuma makinesini durduran metal elemanı,

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

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

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

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

TAHAR: Çözü ipliklerinin örgü raporuna göre lamel, gücü telleri ve tarak dişlerinden geçirilmesi işlemi,

TARAK: Çözü ipliklerinin içinden geçirildiği, kumaşın enini, çözü sıklığını belirleyen ve atılan her atkı 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,

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

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	17
3.3. Bilgi ve Beceriler	18
3.4. Tutum ve Davranışlar	19
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	20

1. GİRİŞ

Tahar Operatörü (Seviye 3) 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.

Tahar Operatörü (Seviye 3) 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

Tahar Operatörü (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, dokunacak ürünün tahar işlemini yapan kişidir.

Tahar Operatörü (Seviye 3); tahara hazırlık, tahar ve taharı tamamlanmış takımın makineden çıkarılması, taharı yapılmış olan takımı dokuma işlemine hazırlama ve makinelerin takip edilmesi işlemlerinin yapılmasından, makinelerin ve çevresinin temizliğinden sorumludur. Sorumluluğunda olan makinede/makinelerde, üretimin her aşamasında uygun miktar, kalite ve standartta ürünün elde edilmesini sağlar. Bununla birlikte beklenmeyen durumlarda, olumsuz durumu ilk amirine bildirir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO-08: 8152 (Dokuma ve Örme Makineleri Operatörleri)

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

Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması 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

Tahar Operatörü (Seviye 3) 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 ve kaygan zemin gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel 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 önlemleri 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	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için ayırma, sınıflandırma ve depolama yapar.
				B.2.2	Atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır; İSG ve çevre kuralları çerçevesinde önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.
		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 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 problemlerini ilk amirine bildirir.
				C.1.4	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetler.
		C.2	Süreçlerde 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	Yetkisi dahilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları ilk amirine bildirir.
		C.3	Mesleki gelişime yönelik faaliyetlere katılmak	C.3.1	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				C.3.2	Mesleği ile ilgili belirlediği eğitim eksikliklerini yönetime bildirir.
				C.3.3	Bilgi ve becerilerini ilgili kişilere aktarır.
		C.4	Çalışmaları raporlamak	C.4.1	Çalışmalarını uygun periyotta raporlar.
				C.4.2	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Tahar işlemine hazırlık yapmak	D.1	Günlük/haftalık iş planını uygulamak	D.1.1	Günlük/haftalık iş planını inceler ve uygular.
				D.1.2	Yönetim tarafından verilen talimatlara göre kendi iş programını düzenler ve ilk amirine bilgi verir.
		D.2	Malzemeleri hazırlamak	D.2.1	Üretim planına göre malzemeleri depodan temin eder.
				D.2.2	Üretim planındaki oranlara uygun hammadde ve yardımcı malzemeleri hazırlar.
		D.3	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	D.3.1	Yönetim tarafından verilen talimata göre, üretim planına uygun, araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
				D.3.2	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanın ürün ve malzemeye göre sağlamlığını kontrol eder ve eksiklikleri ilk amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Makineyi üretime hazırlamak (Devamı var)	E.1	Levendleri çözgü sehpasına yerleştirmek	E.1.1	Taharlanacak levendleri, levende ve çözgü ipliklerine zarar vermeden çözgü sehpasına yerleştirir.
				E.1.2	Çözgü ipliğindeki çapraz, kopuk gibi hataları tespit ederek düzeltir.
				E.1.3	Üst ve alt kıskaçları levend tam oturacak şekilde kapatır.
		E.2	Çerçeve sehpasını hazırlamak	E.2.1	Üretim planında yazılı olan sayıdaki çerçeveyi, çerçeve sehpasına yerleştirir.
				E.2.2	Güçülere zarar vermeden çerçeve sehpasına yerleştirir.
		E.3	Hazırlama sehpası ayarlarını yapmak	E.3.1	Hazırlama sehpasında, çözgü ipliğinde talimatlara göre en ayarını yapar.
				E.3.2	Talimatlara göre çözgü ipliğinde gerginlik ayarını yapar.
		E.4	Çözgü ipliğini taramak	E.4.1	Çapraza alınmış çileleri bir tarak vasıtasıyla sehpa fırçasına sıkıştırır.
				E.4.2	Çözgü iplikleri birbirlerine paralel olacak şekilde tarar.
		E.5	Tahar makinesine sehpaları takmak	E.5.1	Çerçevelere ve güçülere zarar vermeden takar.
				E.5.2	Çözgü ve çerçeve sehpalarını makine talimatına uygun şekilde takar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Kod	Adı	Açıklama
E	Makineyi üretime hazırlamak	E.6	Tahar makinesine beslenecek aparatların kontrolünü yapmak	E.6.1	Gücülerini, lamellerini ve tarağı kir bırakmayacak şekilde yıkar.
				E.6.2	Çerçeveyi üzerinde toz kalmayacak şekilde siler.
				E.6.3	Fiziksel deformasyona uğramış olan gücüleri, lamellerini ayırır, tamir edebileceklerini tamir eder.
		E.7	Tahar makinesine lamel ve gücü takmak	E.7.1	Üretim planındaki çözgü tel sayısına göre lamel testerelerini hazırlar.
				E.7.2	Kullanılacak lamel, gücü ve iğneleri çözgü sıklığı ve iplik niteliklerine göre tespit eder.
		E.8	Tahar makinesine tarak yerleştirmek	E.8.1	Tarağı yerleştirmeden önce, tarağın dış düzgünlüğünü, dış sıklığını ve hava geçirgenliğini tespit eder.
				E.8.2	Üretim planına uygun tarağı yerleştirir.
		E.9	Makineyi programlamak	E.9.1	Üretim planındaki bilgilere göre makineyi programlar.
				E.9.2	Çerçeve adedini, tarak numarasını, dışten geçecek tel adedini, tahar raporunu, renk raporunu, toplam çözgü tel sayısını, testere adedini, kenar raporunu ve kontrol duruş sıklığını makineye tanıtır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Tahar işlemi yapmak	F.1	Makineyi çalıştırmak	F.1.1	Tahar hazırlık işlemleri tamamlandıktan sonra makineyi çalıştırır.
				F.1.2	Makineyi çalıştırmadan önce partiye özel parametreleri bilgisayara girer.
		F.2	Süreç aksaklıklarını gidermek	F.2.1	Tahar makinesinin kontrol amaçlı duruşlarında, tahar raporunun doğruluğunu tespit eder.
				F.2.2	Tahar esnasında oluşan hataları tespit eder.
				F.2.3	Tahar esnasında oluşabilecek lamel tıkanıklığı, gücü sıkışması, çift alma ve iplik kopması sorunlarını el müdahalesi ile giderir.
		F.3	Tahar kayıtlarını tutmak	F.3.1	Tahar kayıtlarını eksiksiz tutar.
				F.3.2	Tahar kayıtlarını zamanında tutar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Taharı yapılmış olan takımı dokuma işlemine hazırlamak	G.1	Taharı yapılmış olan takımı makineden çıkarmak	G.1.1	Takımlara zarar vermeden çıkarır.
				G.1.2	Tahar esnasında oluşan hataları (kopmuş iplik, rapor hatası, tarak, lamel ve gücü hataları) düzeltir.
		G.2	Takımı çerçeve sehpasından ayırmak	G.2.1	Lamel, gücü ve tarağa zarar vermeden ayırır.
				G.2.2	Takımı iplikleri koparmadan çerçeve sehpasından ayırır.
		G.3	Taharı yapılmış olan çözgünün ucuna naylon yapıştırmak	G.3.1	İplik uçlarını bağladıktan sonra iplik uçları kaçmayacak şekilde naylonu yapıştırır.
				G.3.2	Naylon yapıştırdıktan sonra çerçeve başlığını takar.
		G.4	Taharı yapılmış takımı bir sonraki aşamaya götürmek	G.4.1	Dokuma makinesinin dolu olduğu durumlarda taharı yapılmış takımı bekleme sehpasında tutar.
				G.4.2	Taharı yapılmış takımı üretim planına göre dokuma makinesinin yanına götürür.
		G.5	Tahar makinesinin temizliğini yapmak	G.5.1	Tahar makinesindeki gücü, lamel, iplik grubu ve tığları günlük olarak temizler.
				G.5.2	Çıkan telefleri yönetim tarafından belirlenen yere koyar.
				G.5.3	Her parti değişiminde levend hazırlama sehpasının temizliğini yapar.
				G.5.4	Makinenin çevre temizliğini yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Sorumluluğundaki makineleri takip etmek	H.1	Makinedeki olağandışı durumları ilk amirine bildirmek	H.1.1	İlgili birime ve ilk amirine olağandışı (elektrik kesintisi, makine zarar görmesi, çalışmaması vs.) durumu ve varsa eksiklikleri bildirir.
				H.1.2	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları ilk amirine bildirir.
		H.2	Makinede kaçak olup olmadığını takip etmek	H.2.1	Su, yağ, hava ve gaz kaçağı olup olmadığını tespit eder.
				H.2.2	Makinenin çeşitli gösterge değerlerinin talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
				H.2.3	Makinenin yardımcı kaplarında kaçak olup olmadığını tespit eder.
		H.3	Bakım-onarım yapıldıktan sonra makinenin çalışmasını test etmek	H.3.1	Arızanın giderilmediği durumlarda ilk amirine bilgi verir.
				H.3.2	Makinenin standart çalışma ayarlarını talimatlara göre test eder.
				H.3.3	Makinenin çalışmaması durumunda ilgili birime ve ilk amirine bildirir.
		H.4	Sorumluluğunda olan makinedeki sarf malzemelerini takip etmek	H.4.1	Üretim aşamasında kullanılacak sarf malzemelerinin takibini üretim planına göre yapar.
				H.4.2	Belirlenen eksiklikleri ilgili birime ve ilk amirine bildirir.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bilgisayar
2. Çapraz çitası
3. Çerçeve sehpası
4. Çözü
5. Çözü sehpası
6. Gücü
7. Hava geçirgenliği ölçüm cihazı
8. Hazırlama sehpası
9. İğne
10. Kişisel koruyucu donanım
11. Lamel
12. Lamel testeresi
13. Levend çerçeve sehpası
14. Makas
15. Masa
16. Maskeleme bandı
17. Metre
18. Naylon yapıştırıcı
19. Stoklama askısı
20. Sehpa fırçası
21. Tahar makinesi
22. Tarak
23. Tarak dolabı
24. Taşıyıcı araç
25. 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. Ekip içinde çalışma yeteneği
9. El becerisi
10. El-göz koordinasyon yeteneği
11. Farklı noktaları aynı anda kontrol edebilme bilgi ve becerisi
12. İplik/dokuma kumaş bilgisi
13. İSG bilgisi
14. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
15. Kalite bilgisi
16. Makine program bilgisi
17. Makinelerin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
18. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
19. Mesleki terim bilgisi
20. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
21. Raporlama becerisi
22. Sarf malzemesi bilgisi
23. Seri çalışabilme becerisi
24. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
25. Tahar bilgisi
26. Tahar işlemlerindeki makineleri kullanabilme bilgi ve becerisi
27. Tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
28. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
29. Ürünlerin makineye beslenmesine ilişkin talimatlar bilgisi
30. Zamanı iyi kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
2. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
3. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Değişime karşı açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
7. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
8. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
9. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
10. Göreviyle ilgili teknolojik yenilikleri izlemek ve uygulamak
11. Güvenli çalışma şartlarına uymak
12. İnsan ilişkilerine özen göstermek
13. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
14. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
15. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
16. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
17. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
18. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
19. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
20. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
21. Süreç kalitesine özen göstermek
22. Tehlike durumunda ilgilileri bilgilendirmek
23. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Tahar Operatörü (Seviye 3), 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.