



ULUSAL MESLEK STANDARDI

ÇÖZGÜ OPERATÖRÜ
SEVİYE 3

REFERANS KODU / 11UMS0139-3

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

Meslek:	ÇÖZGÜ OPERATÖRÜ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	11UMS0139-3
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

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,

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 açı yapacak şekilde kesişmelerinden oluşan tekstil ürününün imalini,

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,

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,

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

ÖRGÜ RAPORU: Atkı ve çözgü 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,

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

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

TANSİYON KILAVUZU: İpliklerin uygun gerginlikte sevkini sağlayan rehberi,

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,

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	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	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	19
3.3. Bilgi ve Beceriler	20
3.4. Tutum ve Davranışlar	21
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	22

1. GİRİŞ

Çözü 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.

Çözü 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

Çözü Operatörü (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite sistemleri çerçevesinde, dokunacak ürün için çözü ipliğini levndlere sarılmış şekilde hazırlayan kişidir.

Çözü Operatörü (Seviye 3); numune çözü, çözü hazırlık ve haşıl makinelerinin üretime hazırlanmasından, çözü çözme ve haşılama işlemlerinin yapılmasından, gerekiyorsa çözü öncesinde ve sonrasında ipliklerin aktarılmasından, 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 Örne 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

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

Çözü 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, 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 ayırıştırır; İSG ve çevre kuralları çerçevesinde önlemleri alarak geçici depolamasını yapar.
				B.2.3	Yanıcı ve parlayıcı maddelerin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlar.
				B.2.4	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 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 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 deneyimlerini 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	Çözü çözüme işlemine hazırlık yapmak	D.1	Günlük/haftalık iş planını uygulamak	D.1.1	Günlük/haftalık iş planını inceler ve uygular.
				D.1.2	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 miktarlarına uygun oranlarda 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	Makineleri üretime hazırlamak	E.1	Bobinleri temin etmek	E.1.1	Üretim planında belirtilen partiyi getirir.
				E.1.2	Üretim planında belirtilen miktarda bobin getirir.
		E.2	Bobinleri cağığa bağlamak	E.2.1	Bobinleri cağığa üretim planında belirtilen sıra ve renk raporuna göre dizer.
				E.2.2	Bir önceki partiden kalan iplik uçlarını yeni partinin iplik uçlarına bağlar.
				E.2.3	Cağığa daha önce iplik bağlanmamışsa, ipliği tansiyon kılavuzlarından geçirerek bağlar.
				E.2.4	Cağıkta yapılan besleme sırasında, iplik kopuklarını, talimata uygun şekilde düğüm atarak bağlar.
		E.3	İplikleri makineye bağlamak	E.3.1	Konik çözü makinesinde, ipliği sırasıyla çapraz ve toplama tarağından geçirerek tambura bağlar.
				E.3.2	Seri çözü makinesinde, iplikleri tarak dişleri arasından tek tek geçirerek levende bağlar.
				E.3.3	Halat sarma makineleri için, çapraz ipliklerini talimata göre hazırlar.
				E.3.4	Numune çözü makinelerinde, iplik tansiyon kılavuzlarından geçirilen ipliği doğrudan tambura sarar.
				E.3.5	Halat açma makinesinde, talimata uygun boyuttaki halat kovasını makineye bağlar.
		E.4	Makine ayarlarını yapmak	E.4.1	Üretim planına göre makine parametrelerini makineye tanıtır.
				E.4.2	Makine ayarlarını malzeme özelliklerine göre yapar.
		E.5	Çözü levendlerinin enini ayarlamak	E.5.1	Konik ve numune çözüde, çözü levendlerinin enini üretim planında istenen ölçüye göre ayarlar.
				E.5.2	Levend enini, tambura sarılan çözü enini ölçerek talimata göre ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Çözü çözme işlemini yapmak (Devamı var)	F.1	Makineyi çalıştırmak	F.1.1	Makineyi çalıştırmadan önce üst baskı silindirini konumlandırır.
				F.1.2	Makine parametrelerini girdikten ve kontrolleri yaptıktan sonra makineyi çalıştırır.
		F.2	Sarım yapmak	F.2.1	Tahar çaprazında iplikleri 1/1 olacak şekilde sırasıyla ayırarak sarım yapar.
				F.2.2	Haşıl çaprazında iplikleri katmanlara ayırarak sarım yapar.
				F.2.3	Halat sarmada talimata uygun uzunluktaki çapraz ipliklerini halata atarak sarım yapar.
				F.2.4	Her çile bitiminde çileyi keser.
				F.2.5	Konik çözü makinesinde, çileden çileye geçişte, açıklık veya önceki çilenin üstüne binme olmayacak şekilde sarım yapar.
				F.2.6	Sarım sonunda halat açma makinesinde ipliklerin ayrılmasını sağlayan çapraz ipliklerini çıkartır.
		F.3	Boş levendi makineye takmak	F.3.1	Boş levendi makineye levendin cinsini, enini ve kapaklarını inceleyerek takar.
				F.3.2	Çözünün tambura sarılma işlemi bittikten sonra levendi, makineyi aktarma konumuna getirerek makineye takar.
		F.4	Çile uçlarını levende bağlamak	F.4.1	Çileleri tamburdan levende paralel şekilde bağlar.
				F.4.2	Çileleri eşit gerginlikte levende aktarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Çözü çözme işlemini yapmak	F.5	Çözü ipliklerini yağlamak	F.5.1	Dokuma levendine aktarma esnasında haşıl yapılmayacaksa çözü ipliklerini yağlar.
				F.5.2	Üretim planında tanımlanan yağ tipini kullanarak iplikleri yağlar.
		F.6	Makineyi aktarım için çalıştırmak	F.6.1	Çözü aktarma gerginliğini talimatlara uygun olarak ayarlayarak makineyi çalıştırır.
				F.6.2	Çözü aktarma hızını talimatlara uygun olarak ayarlayarak makineyi çalıştırır.
		F.7	Makineden levendi çıkarmak	F.7.1	Çözünün serbest uçlarını sabitleyerek levendi makineden çıkartır.
				F.7.2	Levendi, makineden zarar görmeden çıkararak, çözü bekleme yerine götürür.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Haşıl yapmak	G.1	Levendi haşıl makinesinin besleme kısmına getirmek	G.1.1	Üretim planına göre haşıl olacak levendi getirir.
				G.1.2	Makinenin besleme kısmına aynı partiden levendleri getirir.
		G.2	Haşıl hazırlamak	G.2.1	İpliğin cinsine ve tel sayısına göre uygun miktarda haşıl hazırlar.
				G.2.2	Parti ihtiyacına ve üretim planına uygun olarak haşılı pişirir.
				G.2.3	Hazırlanan haşılın katı madde oranı ve viskozite kontrolünü laboratuardan gelen test sonuçlarına göre ayarlar.
		G.3	Haşılı makinenin haşıl teknesine dökmek	G.3.1	Haşılı temizlenmiş haşıl teknesine döker.
				G.3.2	Üretim için haşıl reçetesine uygun miktarda haşılı döker.
		G.4	Levendi haşıl makinesine bağlamak	G.4.1	Bir önceki partiden kalan iplik uçlarını yeni partinin iplik uçlarına bağlar.
				G.4.2	Haşıl makinesine daha önce iplik bağlanmamışsa, kılavuz ipliğini haşıl makinesi içindeki silindirlere geçirerek, haşıl olacak çözgüye bağlar.
		G.5	Makineyi çalıştırmak	G.5.1	Partiye özel parametreleri makineye tanıttıktan sonra makineyi çalıştırır.
				G.5.2	İpliklerin birbirine yapışmaması için haşıl çapraz çubuklarını haşıl makinesinin kuru ayırma bölgesine yerleştirerek çalıştırır.
				G.5.3	Kopan uçları talimata uygun olarak bağladıktan sonra makineyi çalıştırır.
		G.6	Levendi makineden çıkarmak	G.6.1	Haşıllanmış levendi haşıl olacak yeni levende iplik uçlarını bağladıktan sonra çıkarır.
				G.6.2	Talimatlara uygun uzunlukta haşıllanmış iplik sarıldıktan sonra levendi çıkarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	İplik aktarma işlemini yapmak	H.1	Bobinleri iplik aktarma makinesinin önüne getirmek	H.1.1	Üzerinde iplik artan bobinleri makinenin önüne getirir.
				H.1.2	Bölünecek bobinleri makinenin önüne getirir.
		H.2	Bobinleri iplik aktarma makinesine bağlamak	H.2.1	Bobinleri kılavuzlardan geçirerek bağlar.
				H.2.2	Bobinleri parti numaralarına göre bağlar.
		H.3	Boş patronları makineye takmak	H.3.1	Üzerinde iplik bulunmayan ve talimata uygun şekle sahip patronu makineye takar.
				H.3.2	Üretim planında belirtilen renkteki patronu takar.
		H.4	Makineyi çalıştırmak	H.4.1	Makineye silindir dönme hızı, iplik gerginliği ve bobinde istenilen iplik değerlerini girer.
				H.4.2	Makinenin tüm parametrelerini kontrol ettikten sonra makineyi çalıştırır.
		H.5	İplik aktarma işleminin devamlılığını sağlamak	H.5.1	Kopan iplikleri talimatlara uygun olarak bağlar.
				H.5.2	Boşalan bobinleri yenisi ile değiştirir.
		H.6	Makineyi boşaltmak	H.6.1	Talimatta belirtilen uzunluğa ulaşan bobinleri makineden çıkarır.
				H.6.2	Bobinleri etiketleyerek makineden çıkarır.

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

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Çağlık
2. Çapraz çubuğu
3. Çözü
4. Çözü makinesi
5. Etiketleme makinesi
6. Haşıl makinesi
7. Haşıl pişirme kazanı
8. Hesap makinesi
9. İplik aktarma makinesi
10. Katı madde oranı ölçer
11. Kişisel koruyucu donanım
12. Levend
13. Makas
14. Maskeleye bantı
15. Metre
16. Patron
17. Taşıyıcı araç

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. Çalışma ortamındaki tehlike işaretleri bilgisi
5. Çevre koruma yöntemleri bilgisi
6. Çözü, haşıl ve iplik aktarma makinelerini kullanma bilgi ve becerisi
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. Kimyasal madde bilgisi
17. Makine program bilgisi
18. Makinelerin çalışma ayarlarını yapabilme bilgi ve becerisi
19. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
20. Mesleki terim bilgisi
21. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
22. Raporlama becerisi
23. Sarf malzemesi bilgisi
24. Seri çalışabilme becerisi
25. Sözlü ve yazılı iletişim yeteneği
26. Tekstil kimyası bilgisi
27. Tekstil lifleri ve özellikleri bilgisi
28. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
29. Test sonuçlarını değerlendirme bilgisi (haşıl miktarı, iplik mukavemeti, aşınma dayanımı vb.)
30. Ürünlerin makineye beslenmesine ilişkin talimatlar bilgisi
31. 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. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uymak
19. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle denetlemek
20. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
21. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
22. Süreç kalitesine özen göstermek
23. Tehlike durumunda ilgilileri bilgilendirmek
24. Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı malzemeler konusunda dikkatli olmak
25. Yönetim tarafından tanımlanan üretim standartlarına uymak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Çözgü 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.