# ULUSAL YETERLİLİK

# 16UY0260-4

# AYAKKABI İMALATÇISI

# SEVİYE 4

**REVİZYON NO: 00**

**TADİL NO: 01**

**MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU**

**Ankara, 2016**

# ÖNSÖZ

Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK) tarafından, İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB) işbirliği ile hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 20/05/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

# GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler "Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

# 16UY0260-4 AYAKKABI İMALATÇISI ULUSAL YETERLİLİĞİ

| | | |
|---|---|---|
| **1** | **YETERLİLİĞİN ADI** | Ayakkabı İmalatçısı |
| **2** | **REFERANS KODU** | 16UY0260-4 |
| **3** | **SEVİYE** | 4 |
| **4** | **ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ** | ISCO 08: 7536 (Ayakkabı yapımcıları ve ilgili işlerde çalışanlar) |
| **5** | **TÜR** | - |
| **6** | **KREDİ DEĞERİ** | - |
| **7** | **A)YAYIN TARİHİ** | 01.06.2016 |
| | **B)REVİZYON NO/TADİL NO** | Rev. No: 00<br>Tadil No: 01 |
| | **C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ** | -<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |
| **8** | **AMAÇ** | Bu ulusal yeterliliğin amacı; çalışanların ve adayların Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) mesleğinde başarılı olmak için gereken niteliklere sahip ve yeterli olup olmadığını belirlemek ve meslekte yeterliliğini, geçerli ve güvenilir bir belge ile kanıtlamasına olanak vermektir.<br>Bu ulusal yeterlilik; aynı zamanda eğitim ile sınav ve belgelendirme kuruluşları için referans niteliğindedir. |
| **9** | **YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I** | |
| 13UMS0328-4 Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı | | |
| **10** | **YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I** | |
| - | | |
| **11** | **YETERLİLİĞİN YAPISI** | |
| **11-a) Zorunlu Birimler** | | |
| 16UY0260-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu | | |
| **11-b) Seçmeli Birimler** | | |
| 16UY0260-4 /B1: Elle Ayakkabı Montaj İşlemleri<br>16UY0260-4 /B2: Makine ile Ayakkabı Montaj İşlemleri<br>16UY0260-4 /B3: Bitim (İsforma ve Finisaj) İşlemleri | | |
| **11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları** | | |
| Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik biriminden ve seçmeli yeterlilik birimlerinin en az birinden başarılı olması gerekir. | | |
| **12** | **ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME** | |
| Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi | | |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| | | |
|---|---|---|
| bağımsız yapılmalıdır.<br><br>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir. | | |
| **13** | **BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ** | Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır. |
| **14** | **GÖZETİM SIKLIĞI** | - |
| **15** | **BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ** | Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;<br>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl ve ya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak,<br>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.<br>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır. |
| **16** | **YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)** | Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK) |
| **17** | **YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ** | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| **18** | **MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI** | 01.06.2016-2016/33<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

# 16UY0260-4/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, KALİTE, ÇEVRE KORUMA VE İŞ ORGANİZASYONU YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|---|---|---|
| **1** | **YETERLİLİK BİRİMİ ADI** | İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu |
| **2** | **REFERANS KODU** | 16UY0260-4 /A1 |
| **3** | **SEVİYE** | 4 |
| **4** | **KREDİ DEĞERİ** | - |
| **5** | **A)YAYIN TARİHİ** | 01.06.2016 |
| | **B)REVİZYON NO/TADİL NO** | Rev. No: 00<br>Tadil No: 01 |
| | **C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ** | -<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |
| **6** | **YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI** | |
| 13UMS0328-4 Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı | | |
| **7** | **ÖĞRENME ÇIKTILARI** | |

**Öğrenme Çıktısı 1: Üretim süreci ve ortamında İSG önlemleri açıklar.**
**Başarım Ölçütleri:**
1.1: Üretim sürecinde alınması gereken iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini açıklar.
1.2: İş ve makineye göre alması gereken güvenlik önlemlerini sıralar.
1.3: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri ayırt eder.

**Öğrenme Çıktısı 2: Üretim sürecinde iş organizasyonu ve kalite gerekliliklerini açıklar.**
**Başarım Ölçütleri:**
2.1: Üretim sürecinde iş planlamasını ve üretim teknik aşamalarını açıklar.
2.2: Üretim süreçlerinin kalitesi ve verimliliğine yönelik uygulamaları açıklar.
2.3: Üretim sürecinde kullanılan ekipman, araç-gereç ve malzemelerin kalite koşullarında kullanıma hazır tutulmasına yönelik uygulamaları açıklar.

**Öğrenme Çıktısı 3: Çevre koruma ile ilgili önlemleri açıklar.**
**Başarım Ölçütleri:**
3.1: Çevre koruma yöntemlerini tanımlar.
3.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik işlemleri açıklar.

## 8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

### 8 a) Teorik Sınav

(T1) Çoktan Seçmeli Sorularla Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az otuz (30) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.

### 8 b) Performansa Dayalı Sınav

A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| 8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar | | |
|---|---|---|
| Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. | | |
| **9** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)** | Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK) |
| **10** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ** | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| **11** | **MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI** | 01.06.2016-2016/33<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

**EK [A1]-1:** Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Ayakkabı imalatı süreçlerinde iş organizasyonu
2. Ayakkabı imalatı süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
3. Ayakkabı imalatı süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
4. Ayakkabı imalatı uygulama süreçlerinde kullanılan cihazlar, araç-gereçler
5. Ayakkabı imalatında kalite
6. Malzeme tedariki, muhafazası ve düzenlemeleri

**EK [A1]-2:** Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

**a) BİLGİLER**

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| BG.1 | Tehlike ve risk terimlerinin anlamlarını ayırt eder. | A.1.1-5 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | Çalışma konusuna göre olası tehlike ve riskleri ayırt eder. | A.1.1-5 | 1.1 | T1 |
| BG.3 | İş süreçleri ile ilgili olası sağlık sorunları ve önlemlerini açıklar. | A.1.1-5 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | Yapılan işe ve kullanılan makine, ekipmanlara uygun KKD'leri ayırt eder. | A.1.1-5 | 1.2 | T1 |
| BG.5 | İş süreçlerinde kullanılan makine ve ekipmanların özelliklerine uygun güvenlik önlemlerini tanımlar. | A.1.1-5 | 1.2 | T1 |
| BG.6 | İş süreçlerinde kullanılan kimyasalların özelliklerine uygun güvenlik önlemlerini tanımlar. | A.1.1-5 | 1.2 | T1 |
| BG.7 | Yangın halinde uygulanması gereken önlemleri açıklar. | A.1.1-5 | 1.3 | T1 |
| BG.8 | İş yeri acil durum plan ve önlemlerinin işlev ve önemini açıklar. | A.1.1-5 | 1.3 | T1 |
| BG.9 | Ayakkabı imalatı ile ilgili üretim süreçlerin aşamalarını, eşzamanlı ve eşgüdümlü gerçekleşmesi gereken | B.1.4-5<br>B.3.1-2 | 2.1 | T1 |

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| | işlemleri açıklar. | | | |
| BG.10 | Ekip çalışmasının önemi, faydaları, başarılı ekip özellikleri ve ekip sorunlarının çözümüne dair temel bilgileri açıklar. | B.1.4-5<br>B.3.1-2 | 2.1 | T1 |
| BG.11 | Ayakkabı imalatında kullanılan malzemelerin özelliklerine göre muhafaza koşullarını tanımlar. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.2 | T1 |
| BG.12 | İş süreçlerinde kullanılan araç, gereç ve cihazların hata ve arıza tespiti ve önlemlerini açıklar. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.2 | T1 |
| BG.13 | Ayakkabı imalatında kullanılan makine, cihaz ve araç-gereçlerin teknik özelliklerini ve işlevlerini ayırt eder. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.14 | Ayakkabı imalatında kullanılan malzemelerin nitelik ve niceliksel olarak kullanıma uygunluk özelliklerini açıklar. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.15 | Kalıpların tür ve özelliklerini ayırt eder. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.16 | Modele göre kalıpların ebat ve teknik özelliklerini tanımlar. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.17 | Ayakkabı modeli ile uygun kalıbı eşleştirir. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.18 | Deri ve model özelliğine göre uygun boya, krem ve parlatıcıyı ayırt eder. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.19 | İş süreçlerinde kullanılan araç, gereç ve cihazların günlük ve genel bakım uygulamalarını teknik talimatlarına göre ayırt eder. | A.3.4-5<br>B.1.1-3<br>B.2.1-3 | 2.3 | T1 |
| BG.20 | İmalat atıklarının çevre koruma açısından tehlike ve risklerini ayırt eder. | A.2.1-3 | 3.1 | T1 |
| BG.21 | Dönüştürülebilen malzemeleri ayırt eder. | A.2.1-3 | 3.1 | T1 |
| BG.22 | İmalat atıklarının muhafaza ve bertaraf işlemlerini açıklar. | A.2.1-3 | 3.2 | T1 |

**b) BECERİ VE YETKİNLİKLER**

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| | - | | | |

## 16UY0260-4/B1 ELLE AYAKKABI MONTAJ İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|---|---|---|
| **1** | **YETERLİLİK BİRİMİ ADI** | Elle Ayakkabı Montaj İşlemleri |
| **2** | **REFERANS KODU** | 16UY0260-4/B1 |
| **3** | **SEVİYE** | 4 |
| **4** | **KREDİ DEĞERİ** | - |
| **5** | **A)YAYIN TARİHİ** | 01.06.2016 |
| | **B)REVİZYON NO/TADİL NO** | Rev. No: 00<br>Tadil No: 01 |
| | **C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ** | -<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |
| **6** | **YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI** | |
| 13UMS0328-4 Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı | | |
| **7** | **ÖĞRENME ÇIKTILARI** | |

**Öğrenme Çıktısı 1: İSG, kalite ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.**
**Başarım Ölçütleri:**
1.1: Saya ve taban montajı süreçlerinde güvenlik önlemlerini alır.
1.2: Saya ve taban montajı süreçlerinde kalite işlemlerini uygular.
1.3: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.

**Öğrenme Çıktısı 2: Elle saya montajı yapar.**
**Başarım Ölçütleri:**
2.1: Sayayı ve kalıbı yöntemine göre montaja hazırlar.
2.2: Sayanın montajını yöntemine uygun şekilde yapar.
2.3: Sayanın fırınlama ve dövüştürme (pisterizma) işlemlerini doğru tekniklerle yapar.

**Öğrenme Çıktısı 3: Elle taban montajı yapar.**
**Başarım Ölçütleri:**
3.1: Elle üretim yöntemleri ile montajlanmış ayakkabının alt kısmını ve taban hazırlama işlemlerini yapar.
3.2: Yöntemine uygun olarak taban ile montajlanmış ayakkabıyı birleştirir.

| | |
|---|---|
| **8** | **ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME** |

**8 a) Teorik Sınav**

-

**8 b) Performansa Dayalı Sınav**

(P1): B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari bir çift ayakkabının elle montajını içermelidir.

**8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar**

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik

| | | |
|---|---|---|
| biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.<br>Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir. | | |
| **9** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)** | Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK) |
| **10** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ** | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| **11** | **MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI** | 01.06.2016-2016/33<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

**EK [B1]-1:** Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Elle montajda çevre koruma
2. Elle montajda iş sağlığı ve güvenliği
3. Elle montajda kalite
4. Elle saya montajı
5. Elle taban montajı
6. Saya fırınlama ve dövüştürme
7. Saya kalıbı

**EK [B1]-2:**Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

**a) BİLGİLER**

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| | - | | | |

**b) BECERİ VE YETKİNLİKLER**

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| *BY.1 | Saya montajı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır. | A.1.4 | 1.1 | P1 |
| *BY.2 | Saya montajında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır. | A.1.1-2 | 1.1 | P1 |
| *BY.3 | Taban montajı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır. | A.1.4 | 1.1 | P1 |
| *BY.4 | Taban montajında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır. | A.1.1-2 | 1.1 | P1 |
| BY.5 | Saya montajında ara kontrolleri prosedürüne göre yapar. | A.3.1-6<br>D.3.1<br>D.4.1-2 | 1.2 | P1 |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| BY.6 | Taban montajında ara kontrolleri prosedürüne göre yapar. | A.3.1-6<br>E.3.1-3 | 1.2 | P1 |
| BY.7 | Taban astarını kalıba uygun şekilde çivilerle/uygun yöntemle tutturur. | C.1.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.8 | Taban astarındaki fazlalıkları falçatayı kendine zarar vermeyecek şekilde tutarak temizler. | A.1.1-2<br>C.1.1-4 | 2.1 | P1 |
| *BY.9 | Sayaları model ve sağ sol numaralarına/ işaretlerine göre ayırır. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.10 | Sayanın arka ve ön burun kısmı ile saya ford ve bombe kısmına yapıştırıcı sürer. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| *BY.11 | Ford kısmını sayanın modeline uygun şekilde deri ile astar arasına tekniğine uygun olarak yerleştirir. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.12 | Bombeyi maskarat ölçüsüne göre sayanın burun kısmına uygun ebatta deri ile astar arasına yerleştirir. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.13 | Sayayı modeline uygun şekilde kalıba tutturur. | D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.14 | Burun da plota olmayacak şekilde çivi dizer. | D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| *BY.15 | Astar ara işini falçata ile falçatayı kendine zarar vermeyecek şekilde tutarak yapar. | A.1.1-2<br>D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.16 | Saya uçlarına ve taban astarına tekniğine uygun yapıştırıcı sürer. | D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.17 | Yapıştırıcı uygun kıvama geldikten sonra çekiç ile çivileri yatırır. | D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| *BY.18 | Ayakkabının arka ve yan kısmının yüksekliklerini ayarlar. | D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.19 | Arka da palto olmayacak şekilde ayakkabının kamara ve arka çivileme işlemini yapar. | D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.20 | Saya montajının uygunluğunu, teknik ölçütlerine göre kontrol eder. | A.3.1-3<br>D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| *BY.21 | Tekniğine uygun dövüştürme (pisterizma) yapar. | D.3.1<br>D.4.1-2 | 2.3 | P1 |
| BY.22 | Çivileri usulüne göre söker. | D.3.1<br>D.4.1-2 | 2.3 | P1 |
| BY.23 | Montajı tamamlanan sayanın deri boşluklarının alınması ve kuruması için fırından geçirir. | D.3.1<br>D.4.1-2 | 2.3 | P1 |
| BY.24 | Derinin kalınlığına ve özelliğine göre taban tıraşı ihtiyacını belirler. | E.1.1-4 | 3.1 | P1 |
| BY.25 | Montajlanmış ayakkabının alt kısmının yapıştırıcı kalıntılarını ve deri fazlalıklarını falçata/raspa ve zımpara kullanarak temizler. | E.1.1-4 | 3.1 | P1 |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| BY.26 | İhtiyaç duyulması halinde silme suyu ile suya el değdirmeden pamuk fırça ya da bez yardımıyla eldiven ve maske kullanarak tabanı siler. | E.2.1-12<br>A.1.2-4-5 | 3.1 | P1 |
| *BY.27 | Kullanılan hazır taban malzemesinin türüne göre uygun yapıştırıcı seçer. | E.2.1-12 | 3.2 | P1 |
| BY.28 | Hazır taban malzemesine göre tek ya da çift kat yapıştırıcıyı fırça yardımıyla eldiven ve maske kullanarak sürer. | E.2.1-12<br>A.1.2-4-5 | 3.2 | P1 |
| BY.29 | Yapıştırıcı sürülen hazır taban ve ayakkabının alt kısmını yapıştırıcının özelliğine uygun sürede tozsuz ortamda bekleterek tava gelmesini sağlar. | E.2.1-12 | 3.2 | P1 |
| *BY.30 | Tava gelen hazır taban ve ayakkabının üste atma işlemi yapar. | E.2.1-12 | 3.2 | P1 |
| BY.31 | Çekiçle ve sıkıştırma pres makinesinde presleyerek iki parçanın birbirine yapışmasını sağlar. | E.3.1-3<br>E.4.1-4 | 3.2 | P1 |
| BY.32 | Şoklama yapılmayacaksa, presden çıkan ayakkabıyı uygun süre bekletir. | E.6.1-2 | 3.2 | P1 |
| *BY.33 | Falçatayı kendine zarar vermeyecek şekilde kullanarak fazlalıkları temizler. | E.3.1-3<br>E.4.1-4<br>E.6.1-2<br>A.1.1-2 | 1.2 | P1 |
| BY.34 | Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar. | A.2.3 | 1.3 | P1 |
| BY.35 | Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar. | A.2.1 | 1.3 | P1 |

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

## 16UY0260-4/B2 MAKİNE İLE AYAKKABI MONTAJ İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|---|---|---|
| **1** | **YETERLİLİK BİRİMİ ADI** | Makine ile Ayakkabı Montaj İşlemleri |
| **2** | **REFERANS KODU** | 16UY0260-4/B2 |
| **3** | **SEVİYE** | 4 |
| **4** | **KREDİ DEĞERİ** | - |
| **5** | **A)YAYIN TARİHİ** | 01.06.2016 |
| | **B)REVİZYON NO/TADİL NO** | Rev. No: 00<br>Tadil No: 01 |
| | **C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ** | -<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |
| **6** | **YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI** | |
| 13UMS0328-4 Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı | | |
| **7** | **ÖĞRENME ÇIKTILARI** | |

**Öğrenme Çıktısı 1: İSG, kalite ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.**

**Başarım Ölçütleri:**

1.1: Saya ve taban montajı süreçlerinde güvenlik önlemlerini alır.
1.2: Saya ve taban montajı süreçlerinde kalite işlemlerini uygular.
1.3: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.

**Öğrenme Çıktısı 2: Makine ile saya montajı yapar.**

**Başarım Ölçütleri:**

2.1: Sayayı yöntemine göre montaja hazırlar.
2.2: Sayanın montajını yöntemine uygun şekilde yapar.
2.3: Sayanın fırınlama işlemlerini doğru tekniklerle yapar.

**Öğrenme Çıktısı 3: Makine ile taban montajı yapar.**

**Başarım Ölçütleri:**

3.1: Seri üretim yöntemleri ile taban tıraşı ve taban hazırlama işlemlerini yapar.
3.2: Yöntemine uygun olarak taban ile sayayı makinede birleştirir.

| | |
|---|---|
| **8** | **ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME** |

**8 a) Teorik Sınav**

-

**8 b) Performansa Dayalı Sınav**

(P1): B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve asgari iki çift ayakkabının makinede montajını içermelidir.

**8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar**

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016 

| | | |
|---|---|---|
| **9** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)** | Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK) |
| **10** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ** | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| **11** | **MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI** | 01.06.2016-2016/33<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570ccccccc |

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

**EK [B2]-1:** Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Makine ile montajda çevre koruma
2. Makine ile montajda iş sağlığı ve güvenliği
3. Makine ile montajda kalite
4. Makine ile saya montajı
5. Makine ile taban montajı
6. Saya fırınlama

**EK [B2]-2:**Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

**a) BİLGİLER**

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| | - | | | |

**b) BECERİ VE YETKİNLİKLER**

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| *BY.1 | Saya montajı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır. | A.1.4,<br>D.1.1-7<br>D.2.1-3<br>D.3.1<br>D.4.1-2 | 1.1 | P1 |
| *BY.2 | Saya montajında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır. | A.1.1-2<br>D.1.1-7<br>D.2.1-3<br>D.3.1<br>D.4.1-2 | 1.1 | P1 |
| *BY.3 | Taban montajı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır. | A.1.4<br>E.1.1-4<br>E.2.1-12<br>E.3.1-3<br>E.4.1-4<br>E.6.1-2 | 1.1 | P1 |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016 

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| *BY.4 | Taban montajında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır. | A.1.1-2 | 1.1 | P1 |
| BY.5 | Taban astarını uygun yöntemle kalıba tutturur. | A.1.1-2<br>C.1.1-4 | 1.1 | P1 |
| *BY.6 | Taban astarındaki fazlalıkları falçatayı kendine zarar vermeyecek şekilde tutarak temizler. | A.1.1-2<br>C.1.1-4 | 1.1 | P1 |
| *BY.7 | Saya montajında ara kontrolleri prosedürüne göre yapar. | A.3.1-3<br>D.1.1-7<br>D.2.1-3 | 1.2 | P1 |
| *BY.8 | Taban montajında ara kontrolleri prosedürüne göre yapar. | A.3.1-3<br>E.1.1-4<br>E.2.1-12<br>E.3.1-3<br>E.4.1-4 | 1.2 | P1 |
| *BY.9 | Sayaları model ve sağ sol numaralarına/ işaretlerine göre ayırır. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.10 | Sayanın arka ve ön burun kısmı ile fort ve bombelere yapıştırıcı sürer. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.11 | Taban astarını uygun yöntemle kalıba tutturur. | C.1.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.12 | Taban astarındaki fazlalıkları falçatayı kendine zarar vermeyecek şekilde tutarak temizler. | C.1.1-4,<br>A.1.1-2 | 2.1 | P1 |
| BY.13 | Bombeyi maskarat ölçüsüne göre sayanın burun kısmına uygun ebatta deri ile astar arasına yerleştirir. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| *BY.14 | Fort kısmını sayanın modeline uygun şekilde deri ile astar arasına tekniğine uygun olarak yerleştirir. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.15 | Astar ile ana malzemeyi düzgün şekilde birbirine yapıştırır. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.16 | Sayanın arka fordunu fort pres makinasında sıcak bölümde yumuşatır. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| *BY.17 | Sayanın modele uygun şekilde belirlenmiş yükseklikte alt kırma işlemini yapar. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| *BY.18 | Sayanın arka fordunu fort pres makinasında soğuk kısmına koyarak modele uygun şekilde belirlenmiş yükseklikte diğer alt kırma işlemini yapar. | C.2.1-4 | 2.1 | P1 |
| BY.19 | Ön monte için sayayı alarak buhar kazanına bombe kısmını koyar. | D.1.1-7 | 2.2 | P1 |
| BY.20 | Yumuşayan sayayı kalıba takar. | D.1.1-7 | 2.2 | P1 |
| BY.21 | Makinenin sağ veya sol ayakkabı için ayarlı olup olmadığını kontrol eder. | D.1.1-7 | 2.2 | P1 |
| BY.22 | Belli bir süre sonra yumuşadıktan sonra, sayanın yüz kısmını ortalayarak ön monte makinasına tekniğine göre yerleştirir. | D.1.1-7 | 2.2 | P1 |
| *BY.23 | Burun ve yan danalya yardımıyla ön monte işlemini tamamlar. | D.1.1-7 | 2.2 | P1 |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| BY.24 | Makinadan çıkarıp düzgün ve doğru şekilde yapışıp yapışmadığını kontrol eder. | D.1.1-7<br>A.3.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.25 | Arka montayı yapmak için (jön) arka monta makinasına yerleştirir. | D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| *BY.26 | Arka boy kısımları modele uygun yükseklikte ayarlar. | D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.27 | Arka çivileme/yapıştırma işlemini yapar. | D.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| *BY.28 | Fırının ısı ve süresini derinin cinsine göre ayarlar. | D.3.1 | 2.3 | P1 |
| BY.29 | Arka montesi tamamlanan ayakkabıyı ayakkabı saya malzemesine göre ısısı ayarlanmış olan sıcak fırından geçirir. | D.3.1 | 2.3 | P1 |
| BY.30 | Fort, bombenin ek yerlerinde boşluk kalmaması için çekiçleme işlemi yapar. | D.3.1 | 2.3 | P1 |
| *BY.31 | Tabanda bulunan çivi, zımbaları söker. | D.3.1 | 2.3 | P1 |
| BY.32 | Derinin kalınlığına ve özelliğine göre taban tıraşı ihtiyacını belirler. | E.1.1-4 | 3.1 | P1 |
| BY.33 | Montajlanmış ayakkabının alt kısmının yapıştırıcı kalıntılarını ve deri fazlalıklarını freze makinası ile zımpara yaparak temizler. | E.1.1-4 | 3.1 | P1 |
| BY.34 | Tabanın temizlenmesi ve hazırlanması işlemini yapar. | E.2.1-12 | 3.1 | P1 |
| BY.35 | Taban ile ayakkabı birleştirilerek ayakkabıda çizme (tel) işlemi yapar. | E.2.1-12 | 3.1 | P1 |
| *BY.36 | Kullanılan taban malzemesinin türüne uygun yapıştırıcı seçer. | E.2.1-12 | 3.1 | P1 |
| BY.37 | Montesi bitmiş olan ayakkabının ve hazır tabanına güvenli teknikle yapıştırıcı sürer. | E.2.1-12<br>A.1.1-2-5 | 3.1 | P1 |
| BY.38 | Yapıştırıcı sürülen hazır taban ve ayakkabının alt kısmını yapıştırıcının özelliğine uygun sürede tozsuz ortamda bekleterek tava gelmesini sağlar. | E.2.1-12 | 3.1 | P1 |
| BY.39 | Taban ve ayakkabılar kuruyan yapıştırıcıyı aktive etmek için aktive makinesinde ısıtır. | E.2.1-12 | 3.1 | P1 |
| *BY.40 | Tabanın üste atma işlemini yapar. | E.2.1-12 | 3.1 | P1 |
| BY.41 | Sıkıştırma pres makinesinde presleyerek iki parçanın birbirine yapışmasını sağlar. | E.3.1-3 | 3.2 | P1 |
| BY.42 | Presten çıkan ayakkabıyı uygun süre bekletir veya makinede şoklama yapar. | E.3.1-3<br>E.6.1-2 | 3.2 | P1 |
| *BY.43 | Falçatayı kendine zarar vermeyecek şekilde kullanarak fazlalıkları temizler. | E.3.1-3<br>E.4.1-4<br>E.6.1-2<br>A.1.1-2 | 3.2 | P1 |
| BY.44 | Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar. | A.2.3 | 1.3 | P1 |
| BY.45 | Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar. | A.2.1 | 1.3 | P1 |

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

## 16UY0260-4/B3 BİTİM (ISFORMA VE FINISAJ) İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|---|---|---|
| **1** | **YETERLİLİK BİRİMİ ADI** | Bitim (İsforma ve Finisaj) İşlemleri |
| **2** | **REFERANS KODU** | 16UY0260-4/B3 |
| **3** | **SEVİYE** | 4 |
| **4** | **KREDİ DEĞERİ** | - |
| **5** | **A)YAYIN TARİHİ** | 01.06.2016 |
| | **B)REVİZYON NO/TADİL NO** | Rev. No: 00<br>Tadil No: 01 |
| | **C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ** | -<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |
| **6** | **YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI** | |
| 13UMS0328-4 Ayakkabı İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı | | |
| **7** | **ÖĞRENME ÇIKTILARI** | |

**Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma önlemlerini alır.**
**Başarım Ölçütleri:**
1.1: Ara işi ve mostra işlemlerinde güvenlik önlemlerini alır.
1.2: Boyama ve parlatma işlemlerinde güvenlik önlemlerini alır.
1.3: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür

**Öğrenme Çıktısı 2: Ayakkabının ara işi ve mostra işlemlerini yöntemine uygun olarak yapar.**
**Başarım Ölçütleri:**
2.1: Ara işlemlerini tekniklerine göre yapar.
2.2: Mostra işlemlerini tekniklerine göre yapar.

**Öğrenme Çıktısı 3: Boyama, renk değiştirme, parlatma ve kremleme işlemlerini uygun tekniklerle uygular.**
**Başarım Ölçütleri:**
3.1: Tekniğine uygun şekilde eskitme işlemi yapar.
3.2: Boyama, kremleme ve parlatma işlemi yapar.

**Öğrenme Çıktısı 4: Ayakkabının kaliteye ilişkin fiziki son kontrolü ile paketleme işlemlerini yapar.**
**Başarım Ölçütleri:**
4.1: Ayakkabının aksesuarlarını (bağcık, kullanım kılavuzu/kartı, vb.) yerleştirir.
4.2: Ayakkabının gözle son kontrolünü yapar.
4.3: Ayakkabının paketlemesini yapar.

| | |
|---|---|
| **8** | **ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME** |

**8 a) Teorik Sınav**

-

**8 b) Performansa Dayalı Sınav**

(P1): B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B3-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye

| |
|---|
| karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve başarım ölçütlerine göre asgari iki çift ayakkabının bitim (isforma ve finisaj) işlemlerini içermelidir. |
| **8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar** |
| Adayın bu birimden başarılı sayılması için P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.<br>Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir. |

| | | |
|---|---|---|
| **9** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)** | Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK) |
| **10** | **YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ** | MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi |
| **11** | **MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI** | 01.06.2016-2016/33<br>01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570 |

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

**EK [B3]-1:** Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

Bu birimin kazandırılması için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının tamamlanması tavsiye edilir.

1. Ayakkabı aksesuarı
2. Ayakkabı imalatında ara işi ve mostra uygulamaları
3. Ayakkabı imalatında boyama işlemleri
4. Ayakkabı imalatında çevre koruma
5. Ayakkabı imalatında iş sağlığı ve güvenliği
6. Ayakkabı imalatında kalite
7. Ayakkabı imalatında paketleme
8. Ayakkabı imalatında son kontrol ve paketleme

**EK [B3]-2:** Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

### a) BİLGİLER

| No | Bilgi İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| BG.1 | - | - | - | - |

### b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| *BY.1 | Ara işi ve mostra işlemlerine uygun KKD'leri kullanır. | A.1.4 | 1.1 | P1 |
| *BY.2 | Ara işi ve mostra işlemlerinde, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır. | A.1.1-2 | 1.1 | P1 |
| *BY.3 | Boyama ve parlatma işlemlerine uygun KKD'leri kullanır. | A.1.4 | 1.2 | P1 |
| *BY.4 | Boyama ve parlatma işlemlerinde, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır. | A.1.1-2 | 1.2 | P1 |
| *BY.5 | Ayakkabının dil ve ford kısmındaki iç astar fazlalıklarının kesim bıçağı ile ara işlemlerini güvenliğe uygun olarak yapar. | E.7.1-3<br>A.1.1-2 | 2.1 | P1 |
| *BY.6 | Uygun ıstampa ile mostranın kesim işlemini kalıbın şekline ve numarasına göre yapar. | E.8.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.7 | Mostraya modelin özelliğine uygun dekor, etiket yapıştırma işlemlerini yapar. | E.8.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.8 | Taban pedini, düzgün şekilde yerleştirir veya yapıştırıcıyı ayakkabının iç yüzeylerine değdirmeden sürerek ayakkabı tabanının iç kısmına yapıştırır. | E.8.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.9 | Ayakkabı tabanının iç astarını taban pedinin üzerine, kaydırmadan yapıştırır. | E.8.1-3 | 2.2 | P1 |
| *BY.10 | Deri kırışıklarını ütüleme yöntemi ile giderir. | E.8.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.11 | Deri özelliğine göre devir açma makinası, fırça yardımıyla açma işlemi yapar. | E.5.1-3 | 3.1 | P1 |
| *BY.12 | Deri özelliğine göre, yakma işlemi ile devir açma makinası, mum ve fırça yardımıyla istenen eskitme/ çift rengi elde eder. | E.5.1-3 | 3.1 | P1 |
| *BY.13 | Deri ve model özelliğine göre uygun boya, krem ve parlatıcıyı seçer. | E.9.1 | 3.2 | P1 |
| BY.14 | Model özelliğine ve kullanılan deri çeşidine göre; seçilen boya, krem ve parlatıcıyı ayakkabının dış yüzeyine sünger yardımıyla dairesel hareketlerle, deri üzerinde leke bırakmamaya özen göstererek güvenliğe uygun şekilde uygular. | E.9.1<br>A.1.5 | 3.2 | P1 |
| BY.15 | Gösterilen model/numuneye uygun şekilde bağcık, kullanım kılavuzu, vb. aksesuarları takar. | E.9.2 | 4.1 | P1 |
| BY.16 | Ayakkabının eşleştirmesini; numarasına göre yapar. | D.10.1-2<br>A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| *BY.17 | Derinin tonlamasına göre çiftleri eşleştirme yapar. | D.10.1-2<br>A.3.1-3 | 4.2 | P1 |

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|---|---|---|---|---|
| *BY.18 | Sol tek ile sağ tek arasında oran-orantısızlık kontrolünü yapar. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| *BY.19 | İç ve dış yüksekliğinin birbirine olan oranını kontrol eder. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| BY.20 | Arka yüksekliğinin türe göre uygunluğunu kontrol eder. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| *BY.21 | Taban ve deri arasında kalan yerlerde ilaç veya kimyasal bir malzeme ile deride deformasyon oluşup oluşmadığını kontrol eder. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| *BY.22 | Ayakkabıda kirlenme, çizik kesik vb olup olmadığını kontrol eder. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| *BY.23 | Dikişlerde, atlama, kayma, sökülme, vb. durumların kontrolü yapar. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.2 | P1 |
| BY.24 | Hatalı ürünleri ayırır. | D.10.1-2 A.3.1-3-5 | 4.2 | P1 |
| BY.25 | Ayakkabının model ve boyutuna uygun kutu seçer. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.3 | P1 |
| BY.26 | Ayakkabıyı kutuya modeline uygun konumda yerleştirir. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.3 | P1 |
| BY.27 | Ayakkabının çevresel koşullardan korunmasına yönelik malzemeleri yerleştirir. | D.10.1-2 A.3.1-3 | 4.3 | P1 |
| BY.28 | Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar. | A.2.3 | 1.3 | P1 |
| BY.29 | Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar. | A.2.1 | 1.3 | P1 |

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016

## YETERLİLİK EKLERİ

**EK 1:** Yeterlilik Birimleri

16UY0260-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu
16UY0260-4/B1 Elle Ayakkabı Montaj İşlemleri
16UY0260-4/B2 Makine ile Ayakkabı Montaj İşlemleri
16UY0260-4/B3 Bitim (İsforma ve Finisaj) İşlemleri

**EK 2:** Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

**ARA İŞLERİ:** Ayakkabı parçalarını birleştirirken topuk takma, çivi çakma gibi temel olmayan işlerin yapılmasını,

**ARKA MONTAJ:** Ayakkabı parçalarının arka kısımlarının monte edilmesini,

**AYAKKABI:** Ayakkabı parçaları (ayakkabı yüzü, iç astar taban ve dış taban) ve ayakkabı yapımında kullanılan malzemeler (deri, kaplanmış deri, doğal tekstil malzemeleri ve diğer bütün malzemeler) gibi ayrı ayrı pazarlanan parçaları içeren, ayağı kapatmak veya korumak amacıyla tasarlanmış tabanı olan tüm nesneleri,

**BİTİM İŞLEMLERİ/FİNİSAJ:** Derinin kullanım özelliklerini, kullanım süresini ve kalitesini arttıran son işlemi,

**BOMBE:** Sayanın ön kısmına deri ile astar arasına yapıştırılan sertleştirici ve koruyucu malzemeyi,

**DANALYA:** Tutucu pensi,

**FIRINLAMA:** Arka montajı tamamlanan ayakkabıyı derinin türüne göre ısısı ayarlanmış olan sıcak fırından geçirme işlemini,

**FORT:** Ayakkabının topuk kısmında deri ve astar arasına konan sayayı destekleyici/sertleştirici parçayı,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İSFORMA:** ayakkabının alt kenarlarını, ökçelerin yan yüzeylerini, dış tabanın yüzeylerini ve nalçaları perdahlama, geçirimsizleştirme ve cilalama işlemlerini,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**KALIP:** Ürüne biçim vermeye yarayan aracı,

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD):** 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,

**MİLOBAŞI:** Kalıbın tarak çevresinin en geniş bölümleri,

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016 

**MOSTRA:** Ayakkabının taban astarı üzerine yapıştırılan ve yüzü ayakkabının içine gelen tam veya yarım boyda doğal, tekstil ya da sentetik olarak imal edilmiş malzemeleri,

**ÖKÇE:** Ayakkabı altının topuğa rastlayan yüksek bölümünü,

**ÖN MONTAJ:** Ayakkabı parçalarına arka kısımlarının monte edilmesini,

**RASPA:** Ağaç törpüsünü,

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

**SAYA:** Ayakkabının taban hariç üst bölümü,

**ŞOKLAMA:** Yapıştırıcının etkisini artırmak için ayakkabının şoklama makinesinden geçirilmesini,

**TABAN TIRAŞI:** Ayakkabının alt kısmını, yapıştırıcının kolay sürülmesini sağlamak amacıyla zımpara makinesi ile pürüzsüz hale getirme işlemini,

**TAVA GELME:** Ayakkabının yapılacak işlem için yumuşatılarak uygun hale gelmesini,

**TEFLON:** Arka monte ve burun makinesinin sabitleme aparatını,

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

**ÜSTE ATMA:** Saya ana malzemeleri ile yardımcı malzemelerin yapıştırılarak dikime hazır hale getirilmesi işlemini ifade eder.

**EK 3:** Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

**EK 4(*):** Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan asgari birini karşılamalıdır.

- Ayakkabı imalatı alanında ustalık belgesi sahibi olup bu alanda aktif olarak asgari 5 yıldır çalışıyor olmak,
- Ayakkabı imalatı alanında usta öğreticilik belgesine sahip olup bu alanda aktif olarak asgari 5 yıldır çalışıyor olmak,
- Ayakkabıcılık alanında ön lisans mezunu olup asgari 3 yıldır çalışıyor olmak,
- YÖK ve MEB'e bağlı örgün ve yaygın eğitim kurumlarının ayakkabıcılık alanında asgari 3 yıl eğitimci olarak çalışmış olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; ilgili alanda yetkilendirilmiş kuruluşlar tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.

©Mesleki Yeterlilik Kurumu, 2016 