



ULUSAL YETERLİLİK

16UY0261-4

SARACİYE İMALATÇISI

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2016

ÖNSÖZ

Saraciy  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, alışma 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.

Saraciy  İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı’nın 10/06/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

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.

16UY0261-4 SARACİYE İMALATÇISI ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Saraciy� İmalatçısı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7318 (Tekstil, deri ve benzer malzemeleri kullanan eliŐi alıŐanları)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
8	AMAÇ	Bu ulusal yeterliliğın amacı; çalıŐanların ve adayların Saraciy� 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. Bu ulusal yeterlilik; aynı zamanda eğitim ile sınav ve belgelendirme kuruluŐları için referans niteliğindedir.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
		13UMS0349-4 Saraciy� İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŐART(LAR)I	
		-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
		16UY0261-4/A1: İŞ Sağlığı ve Güvenliği, Kalite, evre Koruma ve İŞ Organizasyonu
	11-b) Seçmeli Birimler	
		16UY0261-4 /B1: anta Kalıbı Hazırlama 16UY0261-4 /B2: anta İmalatı 16UY0261-4 /B3: Cüzdan Kalıbı Hazırlama 16UY0261-4 /B4: Cüzdan İmalatı 16UY0261-4 /B5: Kemer İmalatı
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme ıktıları	
		Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik biriminden ve seçmeli yeterlilik birimlerinin en az birinden başarılı olması gerekir.
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
		Saraciy� İmalatçısı (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde

tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlarda başarılı olmaları şartı vardır.

Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyorsa 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 s�resinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; 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, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİğİ GELİşTİREN KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

**16UY0261-4/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	16UY0261-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: Üretim süreci ve ortamında İSG önlemleri açıklar.</u> 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.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Üretim sürecinde iş organizasyonu ve kalite gerekliliklerini açıklar.</u> 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.		
<u>Öğrenme Çıktısı 3: Çevre koruma ile ilgili önlemleri açıklar.</u> 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 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.		

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 başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

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. Malzeme tedariki, muhafazası ve düzenlemeleri
2. Saraciye imalat süreçlerinde iş organizasyonu
3. Saraciye imalat süreçlerinde kalite
4. Saraciye imalat süreçlerinde kullanılan cihazlar, araç-gereçler
5. Saraciye imalat süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
6. Saraciye imalat süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği

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.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.2	Çalışma konusuna göre olası tehlike ve riskleri belirler.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.3	Yapılan işleme uygun KKD'leri ayırt eder.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.4	İşe uygun olası sağlık sorunları ve önlemlerini açıklar.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.1	T1
BG.5	İş süreçlerinde kullanılan kimyasalların özelliklerine uygun güvenlik önlemlerini tanımlar.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.6	İş süreçlerinde kullanılan makine ve ekipmanların özelliklerine uygun güvenlik önlemlerini tanımlar.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.2	T1
BG.7	Yangın halinde uygulanması gereken önlemleri açıklar.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.3	T1
BG.8	İş yeri acil durum plan ve önlemlerinin işlev ve önemini açıklar.	A.1.1-3, A.2.1-2, B.1.1	1.3	T1
BG.9	Saracıye imalatı ile ilgili temel/genel üretim süreçlerin aşamalarını, eşzamanlı ve eşgüdümlü gerçekleşmesi gereken işlemleri açıklar.	B.1.2-3, B.3.1-2	2.1	T1
BG.10	Ekip çalışmasının önemi, faydaları, başarılı ekip özellikleri ve ekip sorunlarının çözümüne dair temel bilgileri açıklar.	B.1.2-3, B.3.1-2	2.1	T1
BG.11	Saracıye imalatında kullanılan malzemelerin nitelik ve niceliksel olarak kullanıma uygunluk özelliklerini açıklar.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.2	T1
BG.12	Deri ve model özelliğine göre uygun boya, krem ve parlaticıyı ayırt eder.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.2	T1
BG.13	Saracıye imalatında kullanılan malzemelerin özelliklerine göre muhafaza koşullarını belirler.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.2	T1
BG.14	Saracıye imalatında kullanılan makine, cihaz ve araç-gereçlerin teknik özelliklerini ve işlevlerini ayırt eder.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.3	T1
BG.15	İş süreçlerinde kullanılan araç, gereç ve cihazların günlük ve genel bakım uygulamalarını teknik talimatlarına göre açıklar.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.3	T1
BG.16	İş süreçlerinde kullanılan araç, gereç ve cihazların hata ve arıza tespiti ve önlemlerini açıklar.	A.4.3-4, B.2.1-4	2.3	T1
BG.17	İmalat atıklarının çevre koruma açısından tehlike ve risklerini ayırt eder.	A.3.1-3	3.1	T1
BG.18	Dönüştürülebilen malzemeleri ayırt eder.	A.3.1-3	3.2	T1
BG.19	İmalat atıklarının muhafaza ve bertaraf işlemlerini açıklar.	A.3.1-3	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

16UY0261-4 / B1 ÇANTA KALIBI HAZIRLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çanta Kalıbı Hazırlama
2	REFERANS KODU	16UY0261-4 /B1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri 1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çanta kalıbını hazırlar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Çanta modelinin ölçülerini çıkarır. 2.2: Çantanın kalıbını hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite gerekliliklerine göre çanta numunesinin, niceliksel ve niteliksel kontrollerini yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Kaliteyi sağlamak için teknik gereklilikleri uygular. 3.2: Numunenin ölçü kontrollerini yapar. 3.3: Numunenin modele uygunluk kontrollerini yapar.</p>		
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 çanta kalıbı hazırlama işlemlerini 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. 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 Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

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. Çanta kalıbı hazırlama
2. Çanta kalıbı hazırlamada ölçü çıkarma
3. Çanta modelleri
4. Çanta numunesi kontrolü
5. Çanta üretiminde çevre koruma
6. Çanta üretiminde iş sağlığı ve güvenliği
7. Çanta üretiminde kalite

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	Çanta kalıbı hazırlama işlemlerine uygun KKD'leri kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	Çanta kalıbı hazırlama işlemlerinde, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.1.1	1.1	P1
*BY.3	Modele göre, çantanın parçalarının tespit ve tanımlamasını yapar.	C.1.1-2	2.1	P1
BY.4	Her bir parçanın modele göre kıvrılma, tıraş, bindirme, çevirme pay ölçülerini, parçanın ölçülerine ilave eder.	C.1.1-2	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Model ölçülerine göre, çanta parçalarının taslak çizimini simetrik olarak elle yapar.	C.1.3, C.2.1	2.2	P1
*BY.6	Mukavvadan/kartondan ölçülere uygun kalıpları (ıstampaya) simetriye uygun olarak hazırlar.	C.1.3, C.2.1	2.2	P1
BY.7	Kalıp (ıstampaya) üzerinde modele göre kıvrılma, tıraş, bindirme, çevirme paylarını kalemle işaretler.	C.1.3, C.2.1	2.2	P1
BY.8	Çantanın parçaların tolerans paylarını belirler.	C.1.3, C.2.1	2.2	P1
*BY.9	Kalıp (ıstampaya) parçalarının üzerinde yaptığı tanımlamalara göre, gerekli yönlendirici işaret, çentik ve yazıları koyarak numune üretimine gönderir.	C.1.3, C.2.1	2.2	P1
*BY.10	Numune parçalarının kalıp ölçülerine ve tolerans paylarına uygun olup olmadığını belirler.	C.3.2, A.4.1-2	3.1	P1
*BY.11	Varsa uygunsuzlukların nedenlerini (kalıp veya imalat kaynaklı) tespit eder.	C.3.2, A.4.1-2-4	3.2	P1
BY.12	Numunenin modele göre ana ve yardımcı malzeme kontrolünü yapar.	C.3.1-3-4-5-6-7, A.4.1-2	3.3	P1
*BY.13	Modele göre birleştirme tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1-3-4-5-6-7, A.4.1-2	3.3	P1
BY.14	Modele göre kullanılan dikiş tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1-3-4-5-6-7, A.4.1-2	3.2	P1
BY.15	Modele göre aksesuarlarının ve yerlerinin uygunluğunu kontrol eder.	C.3.1-3-4-5-6-7, A.4.1-2	3.3	P1
BY.16	Numunenin tolerans paylarına uygunluğunu belirler.	C.3.1-3-4-5-6-7, A.4.1-2	3.1	P1
BY.17	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	A.3.3	1.2	P1
BY.18	Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar.	A.3.1	1.2	P1

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

16UY0261-4/B2 ÇANTA İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çanta İmalatı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-2: Modele ve yöntemlerine uygun şekilde çanta imal eder.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Kesim işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.2: İnceltme ve tıraş işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.3: Çanta parçalarının hazırlama işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.4: Çantanın besleme ve sertleştirme işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.5: Çanta parçalarının birleştirme işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.6: Astarlama işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-3: Çantanın kalite kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Çantanın son kontrol öncesi temizliğini yapar. 3.2: Çantanın son kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</p>		
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 başarım ölçütlerine göre asgari bir çantanın imalat işlemlerini 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.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

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. Çanta çeşitleri (fantezi çanta, parçalı çanta, evrak çantası, sümen vb.) ve üretim teknikleri
2. Çanta üretiminde çevre koruma
3. Çanta üretiminde dikiş
4. Çanta üretiminde iş sağlığı ve güvenliği
5. Çanta üretiminde kalite
6. Çanta üretiminde yapıştırma teknikleri

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	Kullanacağı malzeme deri ise; renk, abraj, cilt bozukluğu, çizikler, okra/nokra, ispire vb. hata ve kusurlarını kontrol ederek işaretler.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.2	Kullanacağı malzeme tekstil/Suni deri türü ise; renk, abraj, çizikler, katlama vb. hata ve kusurlarını kontrol ederek işaretler.	D.1.1-6	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.3	Kullanacağı malzemeyi kesim tezgâhına (kesim lastiği yerleştirilmiş) yüzü kalıba bakacak şekilde, malzemenin ve parçaların özelliklerine (esneme yönü, düz, yatay, şerit vb.) uygun ve en az fire verecek şekilde yerleştirir.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1
*BY.4	Kalıbı (ıstampayı) büyük parçadan başlayarak kullanacağı malzemenin tür, esneme (su yönü), varsa desen özelliğine göre düzgün biçimde malzemenin üzerine yerleştirerek keser.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.5	Modelin gerektirmesi halinde diğer malzemeleri (astarı, mukavvayı, süngeri, fitili, fermuarı, salpa vb.) en az fire verecek şekilde numuneye (örnek) uygun olarak keser.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.6	İhtiyaç duyulması halinde deri ve yardımcı malzemelerini parçaların kalınlığına ve kullanım yerine göre makinanın kalınlık ayarını yapar.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.7	İhtiyaç duyulması halinde deri ve yardımcı malzemelerini parçaların kullanım yerine göre makinede inceltir.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.8	Ana ve yardımcı malzemeye tekniğine uygun olarak kenar tıraşı yapar.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.9	Ana ve yardımcı malzemeye tekniğine uygun olarak biye, fitil tıraşı yapar.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.10	Modelin gerektirdiği aksesuarların (fermuar, metal toka, kulpluk, fitil vb.) ürün üzerindeki ilgili yerlerini ıstampaya göre belirler.	D.4.1-3	2.3	P1
*BY.11	Besleme ve sertleştirme malzemesine uygun yapıştırıcı seçer.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.12	Besleme için kullanılacak sünger, eva, ped, vb. ve çanta parçasına uygun miktarda yapıştırıcıyı ekipmanla sürerek kurumaya bırakır.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.13	Beslemede; yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres vb. teknikle birbirine yapıştırır.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.14	Sertleştirmede kullanılacak mukavva veya salpa vb. ve çanta parçasına uygun miktarda yapıştırıcıyı, uygun güvenlik ekipmanı ile sürerek kurumaya bırakır.	D.6.1-3 A.1.1-3	2.4	P1
*BY.15	Yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres, vb. teknikle birbirine yapıştırarak sertleştirir.	D.6.1-3	2.4	P1
BY.16	Modelin gerektirdiği metal aksesuar, kulpluk, logo, klips çeşitleri, kabara vb. ürün üzerinde belirlediği yerlere model özelliğine uygun olarak işaretlenen yerlere tekniğine uygun olarak takar.	D.5.1-4	2.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.17	Modelin gerektirdiği deri ve tekstil aksesuar, fermuar, fitil, sap bantları, logo, arma vb. ürün üzerinde belirlediği yerlere yerleştirerek tekniğine uygun şekilde yapıştırır.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.18	Modelin gerektirdiği deri ve tekstil aksesuar, fermuar, fitil, sap bantları, logo, arma vb. ürün üzerinde belirlediği yerlere yerleştirilmiş ve yapışmış aksesuarları tekniğine uygun şekilde diker.	D.5.1-4	2.5	P1
*BY.19	Modele göre; ürünün parçalarını yüzleri dışa gelecek şekilde birleştirerek düz dikiş ile birleştirir.	D.5.1-4	2.5	P1
*BY.20	Modele göre; ürünün parçalarını yüzleri içe gelecek şekilde birleştirerek ters dikiş (tulum dikiş) ile birleştirir.	D.5.1-4	2.5	P1
*BY.21	Modele göre; ürünün gövdesi ile körüğünü (sufle) tekniğine uygun şekilde dikerek birleştirir.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.22	Modele göre ürünün saplarını yöntemine uygun olarak hazırlar.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.23	Hazırlanan çanta saplarını model özelliğine göre tekniğine uygun olarak monte eder.	D.5.1-4	2.5	P1
BY.24	Modele göre; ana gövde astarı üzerine cebi yerleştirerek makinede kaydırmadan cep dikimini yapar.	D.7.1-5	2.6	P1
BY.25	Modele göre; cep dikiminden sonra körük (sufle) astarlarını gövde astarına yapıştırarak diker.	D.7.1-5	2.6	P1
BY.26	Modele göre; astarın ağız kısmına yapıştırıcı sürerek bekletir.	D.7.1-5	2.6	P1
*BY.27	Modele göre; astarın ağız köşelerini, salpa köşelerine denk gelecek şekilde yapıştırarak kaydırmadan diker.	D.7.1-5	2.6	P1
*BY.28	Çanta imalatı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır.	A.1.1-3	1.1	P1
*BY.29	Çanta imalatında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.30	Ürün üzerindeki iplikleri temizler.	D.8.1	3.1	P1
*BY.31	Ürün üzerindeki istenmeyen yapıştırıcı vb. lekeleri malzemeye uygun yöntemle temizler.	D.8.1	3.1	P1
BY.32	Çanta üzerindeki sap, kapaklar, cepler, aksesuarların yerlerinin ve montaj şeklinin uygunluğunu kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
*BY.33	Dikişlerin tane tane, üzerinde atlama olmadan, aralıkları eşit, eklem yerlerinde her hangi bir bozulma olmadan devam edip etmediğini kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.34	Dikiş ve birleşme yerlerinde yapıştırıcı kalıp kalmadığını kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
*BY.35	Çantada ve aksesuarlarında bozulma, çizik, kesik, kirlenme, deformasyon olup olmadığını kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.36	Çantanın formunu korumaya yönelik dolgu malzemesi yerleştirir.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.37	Çantayı uygun malzeme ile ambalajlar.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.38	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	A.3.3	1.2	P1
BY.39	Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar.	A.3.1	1.2	P1

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

16UY0261-4/B3 CÜZDAN KALIBI HAZIRLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Cüzdan Kalıbı Hazırlama
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B3
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-2: Cüzdan kalıbını hazırlar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Cüzdan modelinin ölçülerini çıkarır. 2.2: Cüzdan kalıbını hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-3: Kalite gerekliliklerine göre cüzdan numunesinin, niceliksel ve niteliksel kontrollerini yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Numunenin ölçü kontrollerini yapar. 3.2: Numunenin modele uygunluk kontrollerini yapar.</p>		
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 asgari bir cüzdan kalıbı hazırlama işlemlerini 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.		

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

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. Cüzdan kalıbı hazırlama
2. Cüzdan kalıbı hazırlamada ölçü çıkarma
3. Cüzdan modelleri
4. Cüzdan numunesi kontrolü
5. Cüzdan üretiminde çevre koruma
6. Cüzdan üretiminde iş sağlığı ve güvenliği
7. Cüzdan üretiminde kalite

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
-				

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Cüzdan kalıbı hazırlama işlemlerine uygun KKD'leri kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	Cüzdan kalıbı hazırlamada, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.1.1	1.1	P1
*BY.3	Modele göre; cüzdanın parçalarının tespit ve tanımlamasını yapar.	C.1.1-3	2.1	P1
*BY.4	Modele göre; cüzdanın gövde, körük (sufle), kapak, cep, çerçeve, resimlik, orta parça (menteşe), pervaz bant vb. parçalarının ölçülerini uygun ölçü araçları kullanarak belirler.	C.1.1-3	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Model ölçülerine göre, cüzdan parçalarının taslak çizimini simetrik olarak elle yapar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
*BY.6	Mukavvadan/kartondan ölçülere uygun kalıpları (ıstampa) simetriye uygun olarak hazırlar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.7	Modele göre, araçlama kalıplarını model ölçüleri ile aynı olacak şekilde hazırlar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.8	Kalıp (ıstampa) üzerinde modele göre kıvrılma, tıraş, bindirme, çevirme paylarını kalemle işaretler.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
BY.9	Cüzdan parçalarının tolerans paylarını belirler.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
*BY.10	Kalıp (ıstampa) parçalarının üzerinde yaptığı tanımlamalara göre, gerekli yönlendirici işaret, çentik ve yazıları koyar.	C.1.3 C.2.1	2.2	P1
*BY.11	Numune parçalarının kalıp ölçülerine ve tolerans paylarına uygun olup olmadığını belirler.	C.3.2 A.4.1-2	3.1	P1
BY.12	Varsa uygunsuzlukların nedenlerini (kalıp veya imalat kaynaklı) tespit eder.	C.3.2 A.4.1-2-4	3.1	P1
BY.13	Numunenin modele göre ana ve yardımcı malzeme kontrolünü yapar.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
BY.14	Modele göre birleştirme tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
*BY.15	Modele göre kullanılan dikiş tekniğinin kontrolünü yapar.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
*BY.16	Modele göre aksesuarlarının ve yerlerinin uygunluğunu kontrol eder.	C.3.1-3 A.4.1-27	3.2	P1
BY.17	Numunenin tolerans paylarına uygunluğunu belirler.	C.3.1-3-7 A.4.1-2	3.2	P1
BY.18	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	A.3.3	1.2	P1
BY.19	Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar.	A.3.1	1.2	P1

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

16UY0261-4/B4 CÜZDAN İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Cüzdan İmalatı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B4
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri</p> <p>1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-2: Modele ve yöntemlerine uygun şekilde cüzdan yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Kesim işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.2: İnceltme (yarma) ve tıraş işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.3: Cüzdanın besleme ve sertleştirme işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.4: Cüzdana modelin gerektirdiği aksesuarları yöntemine uygun olarak takar.</p> <p>2.5: Astarlama işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p>2.6: Cüzdan parçalarının birleştirme (monte) işlemlerini yöntemine uygun yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-2: Cüzdanın kalite kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Cüzdanın son kontrol öncesi temizliğini yapar.</p> <p>3.2: Cüzdanın son kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>(P1): B4 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B4-2'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 B4-2) tamamı performansa dayalı sınav ile</p>		

ölçülmeli ve başarımlar ölçütlerine göre asgari bir cüzdanın imalat işlemlerini 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 başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.	
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 Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B4]-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. Cüzdan üretiminde iş sağlığı ve güvenliği
2. Cüzdan çeşitleri (bayan, erkek, bozuk para cüzdanı, Cep telefonu kılıfı vb.) ve cüzdan üretim teknikleri
3. Cüzdan üretiminde dikiş
4. Cüzdan üretiminde yapıştırma teknikleri
5. Cüzdan üretiminde kalite
6. Cüzdan üretiminde çevre koruma

EK [B4]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

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

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarımlar Ölçütü	Değerlendirme Aracı

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Kullanacağı malzeme deri ise renk, abraj, cilt bozukluğu, çizikler, okra/nokra, ispire vb. hata ve kusurlarını kontrol ederek işaretler.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.2	Kullanacağı malzeme tekstil/suni deri malzemesi ise renk, abraj, çizikler, katlama vb. hata ve kusurlarını kontrol ederek işaretler.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.3	Elle kesimde; kullanacağı malzemeyi kesim tezgâhına (kesim lastiği yerleştirilmiş) yüzü kalıba bakacak şekilde, malzemenin ve parçaların özelliklerine (esneme yönü, düz, yatay, şerit vb.) uygun ve en az fire verecek şekilde yerleştirir.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1
*BY.4	Elle kesimde; kalıbı (ıstampayı) öncelikli parçadan başlayarak kullanacağı malzemenin tür, esneme (su yönü), varsa desen özelliğine göre düzgün biçimde malzemenin üzerine yerleştirerek keser.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.5	Presle kesimde; kullanacağı malzemeyi pres tablası üzerine deriyi tek kat, deri dışı malzemeyi çok katlı olacak ve yüzü kalıba bakacak şekilde yerleştirir.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.6	Kesim yapılacak malzemenin özelliğine ve miktarına göre pres basınç ve yükseklik ayarını yapar.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.7	Pres kesim bıçaklarını malzemenin esneme yönüne uygun şekilde yerleştirir.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.8	Kesim bıçaklarını öncelikli parçaların bıçaklarından başlayıp en az fire verecek şekilde yerleştirerek malzemeyi keser.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1
*BY.9	Makinanın kalınlık ayarını; deri ve yardımcı malzeme parçalarının kalınlığına ve kullanım yerine göre yapar.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.10	İstampaya göre; deri ve yardımcı malzemeleri parçaların kullanım yerine göre makinede inceltir.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
BY.11	Ana ve yardımcı malzemelerin ıstampada belirtilen yerlerine tekniğine uygun olarak kenar tıraşı, biye, fitil, konik tıraşı yapar.	D.2.1-2 D.3.1-2	2.2	P1
*BY.12	Besleme ve sertleştirme malzemesine uygun yapıştırıcı seçer.	D.6.1-3	2.3	P1
BY.13	Besleme ve sertleştirmede kullanılacak cüzdan parçasına ve malzemeye uygun miktarda yapıştırıcıyı uygun güvenlik ekipmanıyla sürerek kurumaya bırakır.	D.6.1-3 A.1.1-3	2.3	P1
BY.14	Beslemede; yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres vb. teknikle birbirine yapıştırır.	D.6.1-3	2.3	P1
BY.15	Yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri muşta, pres vb. teknikle birbirine yapıştırarak sertleştirir.	D.6.1-3	2.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.16	Modelin gerektirdiği aksesuarları, (fermuar, metal toka, fitil, çitçit, klips, köşebent vb.) ürün üzerinde ıstampaya göre belirlediği yerlere tekniğine uygun olarak takar.	D.4.1-3	2.4	P1
BY.17	Ürün üzerinde model özelliğine uygun olarak işaretlenen yerlere deri, tekstil aksesuar, fermuar, fitil, logo, vb. tekniğine uygun şekilde yapıştırarak diker.	D.4.1-3	2.4	P1
BY.18	Modele göre; dış gövdeye astarı, kenarlardan eşit kıvrıma payı bırakarak yapıştırır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.19	Dış gövde ağzına kıvrıma genişliği kadar kıvrıma yapıştırıcısı sürerek kurutmaya bırakır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.20	Kurutulan dış gövde ağzını kıvrıma makinesinde veya elle kıvrıma işlemi yapar.	D.7.1-5	2.5	P1
*BY.21	Dikiş makinesinin siper genişliği ve dikiş sıklığı ayarını ürünün özelliğine göre yapar.	D.7.1-5	2.5	P1
*BY.22	Dış gövde ağzını dikiş makinesinde diker.	D.7.1-5	2.5	P1
*BY.23	Mahat makinesinin genişlik ve sıcaklık ayarını derinin özelliğine göre yapar.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.24	Dış gövde ağzına; dikişin üzerine gelmeyecek şekilde mahat makinesinde dış mahat çizgisi çeker.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.25	Orta Bölme (pervaz) derisine yapıştırıcı sürüp orta bölme astarına üstten kıvrıma payı vererek yapıştırır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.26	Orta bölme (pervaz) ağzına kıvrıma genişliği kadar kıvrıma yapıştırıcısı sürerek kurutmaya bırakır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.27	Kurutulan orta bölme (pervaz) ağzını kıvrıma makinesinde veya elde kıvrır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.28	Orta bölme (pervaz) ağız ve alt kısımlarını dikiş makinesinde diker.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.29	Orta bölme (pervaz) ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisini çeker.	D.7.1-5	2.5	
BY.30	Orta parça (menteşe) derisine yapıştırıcı sürüp orta parça astarını işaretlemelere (çentikleri) uygun olarak yapıştırır.	D.7.1-5	2.5	P1
*BY.31	Orta parçanın (menteşe) içe bakan iki kısımlarını dikiş makinesinde diker.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.32	Kredi kartlık derilerine yapıştırıcı sürüp astarlarını kıvrıma payları vererek yapıştırır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.33	Kredi kartlık derilerinin ağız kısmına kıvrıma yapıştırıcısı sürerek kurutmaya bırakır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.34	Kredi kartlık derilerinin ağız kısmını kıvrıma makinesinde veya elde kıvrır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.35	Kredi kartlık derilerinin ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisi çeker.	D.7.1-5	2.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.36	Resimlik (çerçeve) derisine kıvrırma genişliği kadar yapıştırıcı sürüp asetati (mika) kıvrırma paylarını vererek yapıştırır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.37	Resimlik (çerçeve) derisinin ağzına kıvrırma yapıştırıcısı sürerek kurutmaya bırakır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.38	Resimlik (çerçeve) derisinin ağız kısmını kıvrırma makinesinde veya elde kıvrırır.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.39	Resimlik (çerçeve) derisinin ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisi çeker.	D.7.1-5	2.5	P1
BY.40	Modele göre; ürünün iç kısmındaki kartlık, resimlik ve kimliklik kısımlarını tekniğine uygun olarak birleştirir.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.41	Birleştirme sonrası kredi kart ve resimlik (çerçeve) derilerinin ağız kısımlarına kıvrırma genişliği kadar yapıştırıcı sürerek kurutmaya bırakır.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.42	Kurutulan kredi kart ve resimlik (çerçeve) ağzını kıvrırma makinesinde veya elde kıvrırır.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.43	Kredi kart ve resimlik (çerçeve) ağız ve alt kısımlarını dikiş makinesinde diker.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.44	Kredi kart ve resimlik (çerçeve) ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisini çeker.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.45	Kredi kart ve resimlik (çerçeve) derilerine yapıştırıcı sürerek orta parça (menteşe) üzerine sağlı sollu olacak ve dikilen ağızlar içe bakacak şekilde monte eder.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.46	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmına kıvrırma genişliği kadar yapıştırıcı sürerek kurutmaya bırakır.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.47	İç takım (dizayn) derisinin ağzını kıvrırma makinesinde veya elde kıvrırır.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.48	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmını dikiş makinesinde diker.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.49	İç takım (dizayn) derisinin ağız kısmına mahat makinesinde dış mahat çizgisi çeker.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.50	İç takımı (dizayn) kesim pres makinesinde tekniğine uygun olarak araçlar.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.51	Araçlanan iç takımın ağız kısmı hariç astarının kenar kısımlarına ince (en fazla 5 mm) yapıştırıcı sürüp orta bölmeye (pervaz) monte eder.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.52	Orta Bölmeli (pervazlı) iç takımın ağız kısmı hariç astarının kenar kısımlarına ince (en fazla 5 mm) yapıştırıcı sürüp kurutmaya bırakır.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.53	Dış gövdenin ağız kısmı hariç üç kenarına ince (en fazla 5 mm) yapıştırıcı sürüp kurutmaya bırakır.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.54	İç takımı dış gövdeye eşit kıvrırma payı vererek monte eder.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.55	Cüzdanın tüm kenarlarına yapıştırıcı sürerek kurutmaya bırakır.	D.5.1-4	2.6	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.56	Cüzdanın tüm kenarlarını kıvrırma makinesinde veya elde kıvrırır.	D.5.1-4	2.6	P1
*BY.57	Dikiş makinesinde uygun ayarlamaları yaparak cüzdanın tüm kenarlarının son dikişini yapar.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.58	Mahat makinesinde cüzdanın ağız kısmı hariç diğer kenarlarının iç ve dış mahat çizgisini çeker.	D.5.1-4	2.6	P1
BY.59	Cüzdanın köşelerine uygun ekipman kullanarak (el mahatı, muşta vb.) modele uygun şekilde ovalleştirme işlemi yapar.	D.5.1-4	2.6	P1
*BY.60	Cüzdan imalatı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır.	A.1.1-3	1.1	P1
*BY.61	Cüzdan imalatında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.62	Ürün üzerindeki iplikleri temizler.	D.8.1	3.1	P1
*BY.63	Ürün üzerindeki istenmeyen yapıştırıcı vb. lekeleri malzemeye uygun yöntemle temizler.	D.8.1	3.1	P1
BY.64	Cüzdan üzerindeki kapaklar, resimlik, kredi kartlıklar, aksesuarların yerlerinin ve montaj şeklinin uygunluğunu kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
*BY.65	Dikişlerin tane tane, üzerinde atlama olmadan, aralıkları eşit, eklem yerlerinde her hangi bir bozulma olmadan devam edip etmediğini kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.66	Dikiş ve birleşme yerlerinde yapıştırıcı kalıp kalmadığını kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
*BY.67	Cüzdanda ve aksesuarlarında bozulma, çizik, kesik, kirlenme, deformasyon olup olmadığını kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.68	Cüzdanın formunu korumaya yönelik dolgu malzemesi yerleştirir.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.69	Cüzdanı uygun malzeme ile ambalajlar.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.70	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	A.3.3	1.2	P1
BY.71	Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar.	A.3.1	1.2	P1

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

16UY0261-4 /B5 KEMER İMALATI YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kemer İmalatı
2	REFERANS KODU	16UY0261-4/B5
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	01.06.2016
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
13UMS0349-4 Saraciye İmalatçısı (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri 1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-2: Modele ve yöntemlerine uygun şekilde kemer imal eder.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Kesim işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.2: Tıraş işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.3: Kemerin sertleştirme ve birleştirme (monte) işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.4: Araçlama, boylama ve freze işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.5: Boyama işlemlerini yöntemine uygun yapar. 2.6: Kemere modelin gerektirdiği aksesuarları yöntemine uygun olarak takar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı-3: Kemerin kalite kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Kemerin son kontrol öncesi temizliğini yapar. 3.2: Kemerin son kontrol ve tamamlama işlemlerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B5 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B5-2'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 B5-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmeli ve başarım ölçütlerine göre asgari bir kemerin imalat işlemlerini 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.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları 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 01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B5]-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. Kemer çeşitleri (kösele, spor, fantezi vb.) ve kemer yapım teknikleri
2. Kemer yapımında çevre koruma
3. Kemer yapımında dikiş
4. Kemer yapımında iş sağlığı ve güvenliği
5. Kemer yapımında kalite
6. Kemer yapımında yapıştırma teknikleri

EK [B5]-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	Kullanacağı malzeme deri ise renk, abraj, cilt bozukluğu, çizikler, okra/nokra, ispire, salpa vb. hata ve kusurlarını kontrol ederek işaretler	D.1.1-6	2.1	P1
BY.2	Kullanacağı malzeme tekstil/suni deri malzemesi ise renk, abraj, çizikler, katlama, salpa vb. hata ve kusurlarını kontrol ederek işaretler.	D.1.1-6	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.3	Şerit kesme makinasının genişlik ayarını modelin genişliğine araçlama payı ekleyerek yapar.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.4	Kesim masasına deriyi boy ebadına göre yerleştirerek modele göre istenilen boyda deri düzlemesi yapar.	D.1.1-6	2.1	P1
*BY.5	Düzlenen deri veya tekstil/suni deri malzemesini şerit makinesinde modele uygun olarak kesimini yapar.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.6	Şerit kesme makinasının genişlik ayarını modelin genişliğine göre yapar.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.7	Modelin gerektirmesi halinde salpayı en az fire verecek şekilde numuneye (örnek) uygun olarak keser.	D.1.1-6 A.3.1-2	2.1	P1
BY.8	Pres makinasında modele uygun ebatta köprü derilerinin, deri astarının ve tokalık derisinin kesimini yapar.	D.1.1-6	2.1	P1
BY.9	Ana ve yardımcı malzemeye tekniğine uygun olarak kenar tıraşı yapar.	D.3.1-2	2.2	P1
*BY.10	Sertleştirme malzemesine uygun yapıştırıcı seçer.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.11	Sertleştirmede kullanılacak salpa ve kemer derisine uygun miktarda yapıştırıcıyı güvenlik ekipmanıyla sürerek kurumaya bırakır.	D.5.1-4 D.6.2, A.1.1-3	2.3	P1
BY.12	Yapıştırıcı sürülmüş ve kurutulmuş malzemeleri birbirine ortalama şekilde yapıştırır.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.13	Silindir makinesi ile parçaları presleyerek sertleşmesini sağlar.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.14	Sertleştirilen derinin salpa kısmına ve kemerin alt astar (deri) kısmına uygun miktarda yapıştırıcıyı güvenli ekipmanla sürerek kurumaya bırakır.	D.5.1-4 D.6.2 A.1.1-3	2.3	P1
*BY.15	Kuruyan parçaları bire bir örtüşecek şekilde monte eder.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.16	Silindir makinesi ile parçaları presleyerek birleşmesini sağlar.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.17	Alt astarın (deri) modelde belirtilen yerine köprü derilerini uygun yapıştırıcı kullanarak birleştirir.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.18	Köprü derilerinin pres kesim makinesinde araçlamasını yapar.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.19	Araçlaması yapılan köprü derilerinin iki uzun kenarını dikiş makinesinde diker.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.20	Toka derisine tokayı elle takarak dikiş makinesinde toka dikişi yapar.	D.5.1-4 D.6.2	2.3	P1
BY.21	Montajı tamamlanan kemerin modele uygun genişlikte araçlama makinesinde araçlamasını yapar.	D.2.1-2 D.4.1-2	2.4	P1
BY.22	Araçlaması yapılan kemerin üç kafa makinesinde uçluk, zımba delikleri ve boylama işlemlerini yapar.	D.2.1-2 D.4.1-2	2.4	P1
BY.23	Boylanan kemerin kenarlarını freze makinesinde temizler.	D.2.1-2 D.4.1-2	2.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.24	Kemerin rengine uygun boyayı seçer.	D.6.1-3	2.5	P1
BY.25	Frezeden geçen kemerin kenar kısımlarının boyasını boyama makinesi ile yapar.	D.6.1-3	2.5	P1
BY.26	Modelin gerektirdiği aksesuarların (metal toka, perçin (trok) çeşitleri vb.) ürün üzerindeki ilgili yerlerini ıstampaya göre belirler.	D.4.1--2	2.6	P1
BY.27	Kemer köprülerini kemer genişlik ölçüsüne göre boylayarak uygun yöntemle (zımba, perçin vb.) uçlarını birleştirir.	D.4.1--2	2.6	P1
*BY.28	Dikilen toka derisini ve kemer köprüsünün bir tanesini dikiş ile perçin arasına gelecek şekilde uygun yöntem (perçin vb.) ile kemere takar.	D.4.1--2	2.6	P1
BY.29	Kemere kemer köprüsünün bir tanesini seyyar olarak takar.	D.4.1--2	2.6	P1
*BY.30	Kemer imalatı işlemlerine uygun KKD'leri kullanır.	A.1.1-3	1.1	P1
*BY.31	Kemer imalatında, araç-gereç, makine ve ekipmanları güvenlik talimat/kurallarına uygun olarak kullanır.	A.1.1-3	1.1	P1
BY.32	Ürün üzerindeki iplikleri temizler.	D.8.1	3.1	P1
*BY.33	Ürün üzerindeki istenmeyen yapıştırıcı vb. lekeleri malzemeye uygun yöntemle temizler.	D.8.1	3.1	P1
BY.34	Kemer üzerindeki toka, zımba, vb. aksesuarların yerlerinin ve montaj şeklinin uygunluğunu kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
*BY.35	Dikişlerin tane tane, üzerinde atlama olmadan, aralıkları eşit, eklem yerlerinde her hangi bir bozulma olmadan devam edip etmediğini kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.36	Dikiş ve birleşme yerlerinde yapıştırıcı kalıp kalmadığını kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
*BY.37	Kemerde ve aksesuarlarında bozulma, çizik, kesik, kirlenme, deformasyon olup olmadığını kontrol eder.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.38	Kemeri uygun malzeme ile ambalajlar.	A.4.1-2-4 D.8.2-3	3.2	P1
BY.39	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	A.3.3	1.2	P1
BY.40	Kullanılan makine, cihaz ve ekipmanların ve çevresinin temizliğinin yapılmasını sağlar.	A.3.1	1.2	P1

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Yeterlilik Birimleri**

16UY0261-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu
16UY0261-4/B1: Çanta Kalıbı Hazırlama
16UY0261-4/B2: Çanta İmalatı
16UY0261-4/B3: Cüzdan Kalıbı Hazırlama
16UY0261-4/B4: Cüzdan İmalatı
16UY0261-4/B5: Kemer İmalatı

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

AKSESUAR: Bir saraciye ürününün işlevine katılan ve kendine özgü ayrı bir yararı bulunan nesnelere,

APARATLAR: İş akışını hızlandıran, kaliteyi ve verimi yükselten, makinenin üst bölümüne veya motora monte edilebilen elemanları,

ARAÇLAMA: Ürün üzerindeki fire payının alınması, kenarlarının düzeltilmesini,

DERİ: İşlenerek kullanılır duruma getirilmiş hayvan postunu,

FAÇA DERİSİ: Çanta yapımında, orta bölmenin ağız kısmının yıpranmasını engellemek için astarlanmış orta bölme mukavvanın ağız kısmına dikilen deri parçasını,

FİRE: Bir malın üretimde kullanılacak ham madde, yarı mamul ve mamul malzemelerden, üretim sırasında ortaya çıkan kayıpları,

FİTİL: Ürünün altına kaytan biçiminde bükülüp konan fitil malzemesinin üstünden dikilerek yapılan kabartma yolunu,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSTAMPA/KESİM KALIBI/ŞABLON: Dikiş payları verilmiş, tüm yazı ve işaretlerin üzerinde bulunduğu kesime hazır kalıbı,

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,

KOMPARATÖR: Deride hassas ölçü yapan aleti,

KÖRÜK: Saraciye ürünlerinin açılıp kapanabilir üst üste katlanmış bölümü,

MALZEME: Saraciye ürünlerin yapımında kullanılan; işlenmiş deri, nubuk, süet, rugan, plastik, hasır, kanvas, pelüş, yünlü kumaş, su geçirmez kumaş gibi ürünleri,

MUKAVVA: Kalıp çıkarmada şablon olarak ve sertleştirme malzemesi olarak kullanılan çeşitli kalınlıklardaki kartonu,

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

SALPA: Deri artıklarının sıkıştırılması ile meydana getirilen kalın deriyi,

SAP: Ürünün tutmaya yarayan bölümü,

SARACİYE: Gerçek, suni deri veya alternatif diğer materyallerden yapılan, para, evrak, bakım malzemeleri, vb. gibi çeşitli kişisel eşyaların muhafaza ve taşınması için ya da süs, aksesuar olarak kullanılan çeşitli ürünleri,

SERTLEŞTİRME: Saraciye ürünlerinin kalıplı ve dik durmasını sağlamak amacı ile yapılan işlemi,

SUFLE: Çantaya hacim vermek için kullanılan ve çantanın yan tarafından bulunan kısmı,

SUNİ DERİ: Bez, non-woven, kuagule vb. zeminler üzerine poliüretan (PÜ), PVC kaplama ve flock uygulama yapılması suretiyle hazırlanmış; döşemelik, giyimlik, ayakkabılık, çantalık, terliklik, vb. olarak kullanılabilen kumaşları,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyeli ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan asgari birini karşılamalıdır.

- Saraciye imalatı alanında ustalık belgesi sahibi ve aktif olarak asgari 2 yıldır çalışıyor olmak,
- Saraciye imalatı alanında usta öğreticilik belgesine sahip olup bu alanda aktif olarak asgari 5 yıldır çalışıyor olmak,
- YÖK ve MEB'e bağlı örgün ve yaygın eğitim kurumlarının saraciye 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.