



ULUSAL YETERLİLİK

16UY0258-3

BRODECİ

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2016

ÖNSÖZ

Brodeci (Seviye 3) 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 Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

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.

16UY0258-3 BRODECİ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Brodeci
2	REFERANS KODU	16UY0258-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7533 (Dikişçiler, Nakışçılar ve İlgili İşlerde Çalışanlar)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	Brode işlemlerinin nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; <ul style="list-style-type: none"> • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans oluşturmaktır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	Brodeci (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0173-3
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
16UY0258-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite 16UY0258-3/A2: Brode Üretimi		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Brodeci (Seviye 3) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavlar, 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 koruyor olması gerekmektedir.		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Brodeci (Seviye 3) mesleki yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.
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; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında toplamda en az 2 yıl çalıştığına dair resmi kayıt, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama (performans) Sınavı (P1) Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Ege Bölgesi Sanayi Odası
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

**16UY0258-3/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA VE KALİTE
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite
2	REFERANS KODU	16UY0258-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	Brodeci (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0173-3
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliğine ilişkin kuralları açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma ile ilgili önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Çevre koruma standart ve yöntemlerini açıklar. 2.2: Doğal kaynak kullanımı ve çevresel risklerin azaltılmasına yönelik işlemleri açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite ile ilgili gerçekleştirdiği çalışmalarını açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: İş süreçlerinin kalitesi ve verimliliğine yönelik uygulamaları açıklar. 3.2: Çalışmaya yönelik raporlama sürecini açıklar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>(T1) Sözlü Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara, yanıtları yapılandırılmış ve her biri eşit puan değerinde, açık uçlu sorulardan en az yirmi (20) soruluk sözlü sınav (T1) uygulanmalıdır. Sınavda; yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz ve her soru, yapılandırılmış cevap ve değerlendirme çizelgesine göre değerlendirilir. Sınavda adaylara her soru için, ilgili olduğu bilgi ölçütünün kapsamı ve içeriğine uygun süre tanınır ve bu süre yapılandırılan formatta belirtilir. Sözlü sınavda, değerlendirme çizelgesine göre soruların en az % 80’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.</p>		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın bu 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)	Ege Bölgesi Sanayi Odası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

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. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri
2. Brode üretiminde atıkların kaynakta ayrılması ve geri dönüşüm
3. Brode üretiminde çevre koruma
4. Brode üretiminde iş sağlığı ve güvenliği
5. Brode üretiminde kalite

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	İş ortamında uyması gereken İSG kurallarının neler olduğunu açıklar.	A.1.1 A.1.2	1.1	T1
BG.2	Çalışma sırasında kullanması gereken kişisel koruyucu donanımları sıralar.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	Çalışma ortamında tehlike oluşturabilecek durumları sıralar.	A.2.1 A.3.1	1.1	T1
BG.4	Acil durumlara uygun davranış ve önlemleri ayırt eder.	A.3.3	1.2	T1
BG.5	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.3.2	1.2	T1
BG.6	Çalışma ortamındaki çevreye zarar verecek durumları açıklar	B.1.2	2.1	T1
BG.7	İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini tanımlar.	B.1.2	2.1	T1
BG.8	Dönüştürülebilir malzemelerin ayırma ve sınıflandırma nasıl yapacağını açıklar.	B.2.2	2.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.9	Atıkları nasıl depolayacağını açıklar.	B.2.2	2.2	T1
BG.10	Üretim sürecine göre uygulanacak kalite gerekliliklerini açıklar.	C.1.1	3.1	T1
BG.11	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışma şeklini açıklar.	C.1.2	3.1	T1
BG.12	Hata ve arıza önlemeye yönelik neler yapabileceğini açıklar.	C.2.2	3.1	T1
BG.13	Hata ve arızaların giderme yollarını nedenlerine göre açıklar.	C.2.1 C.2.3	3.1	T1
BG.14	Raporlama sürecinde kullanacağı formları açıklar.	C.4.2	3.2	T1
BG.15	Randıman raporunu açıklar.	C.4.1	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

16UY0258-3/A2 BRODE ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Brode Üretimi
2	REFERANS KODU	16UY0258-3/A2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Brodeci (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0173-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG, kalite 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.		
1.3: Kaliteyi sağlamak için teknik gereklilikleri uygular.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Brode üretiminde üretimi öncesi hazırlık işlemlerini yürütür</u>		
Başarım Ölçütleri		
2.1: Üretim için iş planlamasını yapar.		
2.2: Makine, ekipmanlar ve ortamın üretime hazırlanmasına yönelik işlemleri yürütür.		
2.3: Üretim için malzeme hazırlıklarına yönelik işlemleri yürütür.		
<u>Öğrenme Çıktısı 3: Makinede brode üretimi yapılmasını sağlar.</u>		
Başarım Ölçütleri		
3.1: Üretimin gerçekleştirilmesini sağlar.		
3.2: Makine ve çevresinin temizlik kontrolünü yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Sözlü Sınav: A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara, yanıtları yapılandırılmış ve her biri eşit puan değerinde, açık uçlu sorulardan en az on (10) soruluk sözlü sınav (T1) uygulanmalıdır. Sınavda; yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz ve her soru, yapılandırılmış cevap ve değerlendirme çizelgesine göre değerlendirilir. Sınavda adaylara her soru için, ilgili olduğu bilgi ölçütünün kapsamı ve içeriğine uygun süre tanınır ve bu süre yapılandırılan formatta belirtilir. Sözlü sınavda, değerlendirme çizelgesine göre soruların en az % 80’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2’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 % 90 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 A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın bu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.

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)	Ege Bölgesi Sanayi Odası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A2]-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. İş talimatlarını okuma ve yorumlama
2. Brode çeşitleri ve işleme teknikleri
3. Brode makinelerinin çalışma prensipleri
4. Brode üretim süreçlerinde teknik kontrol ve takip
5. Brode üretiminde çevre koruma
6. Brode üretiminde hammadde, ürün, makine, alet ve donanım
7. Brode üretiminde hata nedenleri ve hataları giderme yolları
8. Brode üretiminde iş organizasyonu
9. Brode üretiminde iş sağlığı ve güvenliği
10. Brode üretiminde kalite
11. Brode üretiminde malzeme hazırlıkları
12. Nakış üretiminde temel kavramlar, kodlar, terimler
13. Brode üretiminde ortam, makine, ekipman hazırlıkları
14. Tedarik ve tedarik yöntemleri bilgisi

EK [A2]-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	Makine ve ekipmanların işaret (gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku, vb.) ve panel üzerindeki uyarılarına göre olası arıza durumlarını ayırt eder.	F.6.1-3 F.7.1-2 E.1.1-2 E.2.1-2 E.3.1-2 C.1.2	1.1	T1
BG.2	Brode için kullanılan iğne çeşitlerini açıklar.	E.1.1-2	2.2	T1
BG.3	Üretim sırasında kırılan iğneyi parçalarıyla birlikte teslim etmenin gerekçelerini açıklar.	E.1.1-2 F.2.3 C.1.2 A.1.1-2 A.2.1-2	2.2	T1
BG.4	Brode üretim tekniğini açıklar.	D.2.1-2	3.1	T1
BG.5	Hatalı (delik, yırtık, dokuma hatası vb.) malzemeleri ayırt etme yöntemlerini açıklar.	D.2.1-2 C.2.1-3	1.3	T1
BG.6	Üretim esnasında makinedeki ipliklerin tansiyon ayarlarının yapılış yöntemlerini açıklar.	F.1.1 F.2.1 F.3.2	2.2	T1
BG.7	Sarılmış kozaların mekiklerdeki tansiyon ölçüsünü açıklar.	F.3.2	2.2	T1
BG.8	Hatalı ürün tamir yöntemlerini açıklar.	F.4.1-3 C.2.1-3	1.3	T1
BG.9	Hata ve arızaların nedenlerini açıklar.	F.4.1-3 C.2.1-3	1.3	T1
BG.10	Üretim esnasında yapılan işlerin vuruş (iğne batışı) adedine göre tahmini bitiş zamanının belirlenme yöntemini açıklar.	F.1.2 F.5.1-2 C.1.1-2	2.1	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Brode makinesinin şase, kasnak, mekik ve iğne yatağının temizliğinin kontrolünü yapar.	F.6.1-2 C.1.2	3.2	P1
BY.2	Makinenin bulunduğu yerin çevresinin iplik, tela, kir, toz, aplike ve diğer parçalar, vb. olmayacak şekilde temiz olup olmadığının kontrolünü yapar.	F.6.3 C.1.2	3.2	P1
BY.3	Makinenin periyodik yağlanmalarının kontrolü yaparak (varsa) yağlanma ihtiyacını belirler.	F.7.1-2	2.2	P1
BY.4	İğne mil yatağının yağlanma durumunun uygunluğunu	F.7.1-2	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
	belirler.			
BY.5	Üretimde kullanılacak ipliği siparişe/işe göre seçer.	E.2.1	2.3	P1
BY.6	İşleme uygun iğneyi brode yapılacak yüzey ve iplik kalınlığına göre belirler.	E.1.1	2.3	P1
*BY.8	İğneyi makine çalışma yönüne göre takar.	E.1.2 F.2.3 C.1.2	2.2	P1
BY.9	Makinede uygunsuz takılmış iğneyi belirler.	E.1.2 F.2.3 C.1.2	2.2	P1
BY.1	Makinede uygunsuz takılmış ipliği belirler.	C.1.2 E.2.1	2.3	P1
*BY.10	İpliği makineye yöntemine göre takar.	E.2.1	2.2	P1
*BY.11	İpliğin işe uygun tansiyon ayarlarını yapar.	E.2.2	2.2	P1
BY.12	Makinede uygunsuz tansiyon ayarını belirler.	C.1.2 E.2.2	2.2	P1
BY.13	İşin özelliğine uygun koza ipliklerini seçer.	E.3.1	2.3	P1
*BY.14	Mekiği, mekik yatağına göre takar.	E.3.2	2.2	P1
BY.15	Makinede uygunsuz takılmış mekiği belirler.	C.1.2 E.3.2	2.2	P1
BY.16	İşe göre işleme zeminini belirler.	E.4.1-2	2.3	P1
*BY.17	Malzeme katman ve/veya katmanları işe göre kasnağa doğru takar.	E.4.1-2	2.3	P1
*BY.18	Makineye kupon olarak gelen malzemenin işleme zeminin tersine/yüzüne göre doğru olarak takar.	E.4.1-2	2.3	P1
*BY.19	Üretimi yapılacak olan desenin pozisyonunu ve çalışma fonksiyonlarının uygunluğunu üretimin numunesine göre belirleyerek üretimi başlatır.	E.5.1-2	3.1	P1
BY.20	Kullanılacak olan malzemeleri istenen üretim tekniğine göre hazırlar.	D.2.1-2	2.2	P1
BY.21	Üretime girecek malzemeleri makinenin işleme sahasına göre açar.	D.2.1-2	2.2	P1
*BY.22	Açılan malzemeleri makinenin kasnak boyuna göre (kupon olarak hazırlar) keser.	D.2.1-2	2.2	P1
*BY.23	Hatalı (delik, yırtık, dokuma hatası) gelen malzemeyi ayırır.	D.2.1-2 C.2.1-3	1.3	P1
*BY.24	Üretim esnasında makinedeki ipliklerin tansiyon ayarlarını yapar.	F.1.1 F.2.1	3.1	P1
BY.25	Alt ipliğin işleme zemininin üstüne çıkıp çıkmadığını kontrol eder.	F.2.2	1.3	P1
*BY.26	Sarılmış kozaların mekiklerdeki tansiyon ölçüsünü tansiyonmetre ile belirler.	F.3.2	2.2	P1
BY.27	Tansiyon ölçüsü ve rengi işe uygun olmayan koza/mekiği belirler.	F.3.1-2	2.3	P1
*BY.28	Makine ve ekipmanları İSG kurallarına uygun kullanır.	A.1.1-2	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.29	Üretimde kullanması gereken KKD'leri yöntemine göre kullanır.	A.1.1-2	1.1	P1
*BY.30	Tamiri mümkün olan hatalı ürünleri tespit ederek ayırır.	F.4.1-3 C.2.1-3	1.3	P1
*BY.31	Tamiri mümkün olmayan hatalı ürünleri tespit eder.	F.4.3 C.2.1	1.3	P1
BY.32	Üretim sırasında saptanan hata ve arızaların yetkisi dâhilindekilerin hatalarını giderir.	C.2.2-3	1.3	P1
BY.33	İşin kapsamına göre, üretim süresini belirler.	D.1.1-2 F.1.2 F.5.1-2 C.1.1-2	2.1	P1
BY.34	Üretim sürecinde oluşan atıkların ayrıştırılarak depolanmasını sağlar	B.1.2 B.2.1 B.2.2	1.2	P1

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

16UY0258-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevre Koruma ve Kalite

16UY0258-3/A2: Brode Üretimi

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi acil müdahale, mücadele, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

BRODE (METRAJ NAKIŞ): Uygulanan desenin, başlama ve bitiş pozisyonunu birbirini tamamlayacak şekilde makinenin çalışma alanı dikkate alınarak belli aralıklarla tekrar edilmesini,

BRODE MAKİNESİ: Dikey olarak gerilmiş zemin üzerine çoklu iğnelerle yatay şekilde metraj nakış yapabilen elektronik ve/veya mekanik desen kalıbı kullanan makineyi,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞLEME ZEMİNİ: Brode işlenecek tekstil yüzeyini,

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,

KOPUK İĞNESİ: Kopuk ipliği takmaya yarayan ucu kıvrık metal çubuğu,

KOZA: Mekik sarma makinesi ile dışarıdan içeriye doğru ipek kozası sisteminde sarılmış alt ipliği,

KUPON: Makine kasnak boyu ölçüsü/kasnak boyuna göre kesilmiş malzemeyi,

MEKİK: Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

MEZURA: Üzerinde metre ve/veya inç ölçü sistemi bulunan yumuşak malzemedan yapılmış katlanabilir ve kıvrılabilir ölçüm aracı,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

TANSİYON AYARI: Kozaların mekik içerisine yerleştirilmesinden sonra ipliğin üretime uygun gerginlik ayarını,

TANSİYONMETRE: Tansiyon ayarını ölçen ve tespit eden gereci,

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

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

Brodeci (Seviye 3) mesleki yeterlilik belgesine sahip kişiler, meslekte yatay ilerleme yolları kapsamında, yeterlilik birimlerinde yer alan ilave öğrenme çıktılarını edindikleri ve sınavlarda başarılı oldukları taktirde Makine Nakışçısı (Seviye 3) ve Kapitoneci (Seviye 3) Ulusal Yeterliliklerinde mesleki yeterlilik belgesi elde edebilirler.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan asgari birini karşılamalıdır.

- Brodeci olarak asgari on (10) yıl mesleki deneyim sahibi olduğunu belgelemek,
- Eğitim kurumlarının brode ile ilgili alanlarında en az beş (5) yıl eğitmen olarak çalışmak,
- Brode üretiminde kullanılan makinelerin bakım ve onarımı alanında asgari beş (5) yıl deneyimli olduğunu belgelemek.

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; sınav ve belgeleme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili uluslar arası/ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.