



ULUSAL YETERLİLİK

17UY0300-4

MOBİLYA DÖŞEMECİSİ

SEVİYE 4

REVİZYON NO:00

TADİL:01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2017

ÖNSÖZ

Mobilya Döşemecisi (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 Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Mobilya Döşemecisi (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı’nın 20.05.2020 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.

17UY0300-4/MOBİLYA DÖŞEMECİSİ (SEVİYE 4) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Mobilya Döşemecisi
2	REFERANS KODU	17UY0300-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	7534 (Döşemeciler ve ilgili işlerde çalışanlar)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik Mobilya Döşemecisi (Seviye 4) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <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 ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
		11UMS0153-4: Mobilya Döşemecisi (Seviye 4)
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
		-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
		17UY0300-4/A1:İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu 17UY0300-4/A2:Yüz/Astar Hazırlama, Minder ve Yastık Yapma
	11-b) Seçmeli Birimler	
		17UY0300-4/B1:Levha ve Kolan Üzerine Döşeme 17UY0300-4/B2:Yay Üzerine Döşeme
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	
	<u>Gruplandırma Alternatifleri ve Belgeler</u>	
	<u>Alternatif-1: A1, A2 ve B1</u>	
		Bu alternatifte tanımlanan birimlerde başarı elde ederek Mobilya Döşemecisi (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesi sahibi olan kişiler, levha ve kolan üzerine döşeme uygulamalarında mesleki yeterliliğe sahip kişilerdir.
	<u>Alternatif-2: A1, A2 ve B2</u>	

Bu alternatifte tanımlanan birimlerde başarı elde ederek Mobilya Döşemecisi (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesi sahibi olan kişiler, yay üzerine döşeme uygulamalarında mesleki yeterliliğe sahip kişilerdir.

Alternatif-3: A1, A2, B1 ve B2

Bu alternatifte tanımlanan birimlerde başarı elde ederek Mobilya Döşemecisi (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesi sahibi olan kişiler, levha, kolan ve yay üzerine döşeme uygulamalarında mesleki yeterliliğe sahip kişilerdir.

12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Mobilya Döşemecisi (Seviye 4), 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 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	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; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya 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)	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	10.05.2017 – 2017/46

17UY0300-4/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA VE İŞ ORGANİZASYONU YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu
2	REFERANS KODU	17UY0300-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	11UMS0153-4: Mobilya Döşemecisi (Seviye 4)
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş süreçlerinde İSG ile çevre koruma önlemlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş süreçlerindeki tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar. 1.3: Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik önlemleri açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: İş organizasyonu ile imalat süreçlerinde verimliliği artırıcı mesleki gelişim faaliyetlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: İş süreçlerinde iş planlaması ve kayıt tutma işlemlerini açıklar. 2.2: Mesleki gelişim faaliyetlerinin, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1): A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az on beş (15) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine 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 A2 ve (B1 ve/veya B2) birimlerinin 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)	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi

11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	10.05.2017 – 2017/46
----	---	----------------------

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. Mobilya döşeme süreçlerinde iş organizasyonu
2. Mobilya döşeme süreçlerinde kalite
3. Mobilya döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
4. Mobilya döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
5. Mobilya döşemede mesleki gelişim
6. Mobilya döşemede verimlilik

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	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken KKD' leri açıklar.	A.1.1, A.1.3, A.2.1, B.2.2	1.1	T1
BG.2	Uyarı işaret ve levhalarının, çalışma ortamında uygun yerlerde bulundurulmasını gerekçeleriyle açıklar.	A.1.1, A.1.2	1.1	T1
BG.3	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre uyulması gereken kuralları açıklar.	A.1.3, A.2.9	1.1	T1
BG.4	Çalışma ortamında yangına karşı alınması gereken tedbirleri gerekçeleriyle birlikte açıklar.	A.2.8	1.1	T1
BG.5	Yeni başlamış düşük yoğunluklu yangına müdahale tekniklerini açıklar.	A.2.8	1.1	T1
BG.6	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.3.1, A.3.2	1.2	T1
BG.7	Acil durum eylem planına uygun davranış ve alınacak önlemleri açıklar.	A.3.3, A.3.4	1.2	T1
BG.8	Vardiya teslim alma ve teslim etme sırasında üretim süreciyle ilgili aktarması gereken bilgileri (üretim planında yapılan değişiklikleri, üretimde kullanılacak malzemelerin mevcut miktarını, makine ve/veya sistemde oluşan arızalardan kaynaklı gecikme durumlarını ve benzeri) açıklar.	E.1.1, E.1.2, E.2.1	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.9	İş süreçlerinde, malzeme, kalite, fire/hata, ara depo, günlük çıktı miktarları ve ürün stokları ve benzeri formları açıklar.	D.1.4	2.1	T1
BG.10	Üretim işlemlerinden çıkan fire ve ıskarta malzemelerin muhafaza koşulları açıklar.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1
BG.11	İmalat sürecinde oluşan atıkları sınıflandırma yöntemini açıklar.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1
BG.12	İmalat sürecinde oluşan ve geri dönüşümü olan atıkları açıklar.	B.1.1, B.1.2, B.1.3, B.2.1	2.2	T1
BG.13	İşletme kaynaklarının tasarruflu ve verimli kullanma yöntemlerini açıklar.	B.3.1, B.3.2	2.2	T1
BG.14	Mesleki gelişim için yürütülmesi gereken faaliyetleri açıklar.	I.1.1, I.2.2	2.2	T1
BG.15	Mesleki gelişimin iş süreçlerinde, kalite ve verimliliğe olan katkısını açıklar.	I.1.2, I.2.1	2.2	T1

**17UY0300-4/A2 YÜZ/ASTAR HAZIRLAMA, MİNDER VE YASTIK YAPMA
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Yüz/Astar Hazırlama, Minder ve Yastık Yapma
2	REFERANS KODU	17UY0300-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
11UMS0153-4: Mobilya Döşemecisi (Seviye 4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Yüz/astar hazırlar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Yüz/astar hazırlamada kullanılacak malzemeleri, makine ve aletleri üretim için hazırlar. 1.2: Yüz/astar hazırlar. 1.3: İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğinin yapılmasını sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Minder ve yastık yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Minder ve yastık yapmada kullanılacak malzemeleri, makine ve aletleri üretim için hazırlar. 2.2: Minder ve yastık yapar. 2.3: İş bitiminde makine, alet ve alan temizliğinin yapılmasını sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: İş süreçlerinde kalite gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 3.2: Üretim sürecinde hata ve arıza giderme prosedürlerini talimatlar doğrultusunda uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 4.1:Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemlerin uygulanmasını sağlar. 4.2:Çalışma alanında güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerinin uygulanmasını sağlar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1): A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az on altı (16) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'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 % 70 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 söz konusu 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)	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	10.05.2017 – 2017/46

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. Minder ve yastık yapma
2. Minder ve yastık yapma süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
3. Minder ve yastık yapma süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
4. Minder ve yastık yapmada kalite
5. Minder ve yastık yapmada kullanılan makine, araç-gereçler
6. Mobilya döşemede malzeme muhafazası
7. Yüz/astar hazırlama
8. Yüz/astar hazırlama süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
9. Yüz/astar hazırlama süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
10. Yüz/astar hazırlamada kalite
11. Yüz/astar hazırlamada kullanılan makine, araç-gereçler

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	Yüz/astar hazırlamada kullanılan şablonları hazırlamada izlenmesi gereken adımları açıklar.	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.2	Minder ve yastık yapımında kullanılan şablonları hazırlamada izlenmesi gereken adımları açıklar.	D.1.2, D.1.3	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.3	Yüz/astar hazırlamada kullanılan şablonların kullanım amacını açıklar.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.4	Minder ve yastık yapımında kullanılan şablonların kullanım amacını açıklar.	D.2.2, D.2.3	2.1	T1
BG.5	Minder ve yastık yapımında kullanılan sünger çeşitlerini ve kullanım yerlerine göre taşıması gereken özellikleri(yoğunluk/dansite çeşitlerini) açıklar.	E.2.1	2.1	T1
BG.6	Minder ve yastık yapımında kullanılan dolgu malzemelerini (sünger, elyaf ve benzeri) ve kullanım yerlerini açıklar.	E.2.1	2.1	T1
BG.7	Döşemecilikte kullanılan astar bezlerin kullanım yerlerine göre taşıması gereken özellikleri (sağlamlık, renk ve benzeri) açıklar.	E.2.1	1.1	T1
BG.8	Yüz/astar hazırlamada kullanılan ve bakım gerektiren makine ve el aletlerini açıklar.	E.3.1	1.1	T1
BG.9	Minder ve yastık yapımında kullanılan ve bakım gerektiren makine ve el aletlerini açıklar.	E.3.1	3.1	T1
BG.10	Yüz/astar hazırlamadaki her bir üretim aşamasında kaliteyi belirleyen öğeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2	3.1	T1
BG.11	Minder ve yastık yapım planındaki her bir üretim aşamasında kaliteyi belirleyen öğeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2	3.1	T1
BG.12	Üretilen ürünün kalitesinin sağlandığı üretim tekniklerini açıklar.	C.2.1, C.2.2	3.1	T1
BG.13	Üretilen ürünün kalitesine etkisi yönünden kullanılmasında gereken makine ve aletleri açıklar.	C.1.3	3.1	T1
BG.14	Üretimde oluşan hataları açıklar.	C.4.1	3.2	T1
BG.15	Hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.4.2	3.2	T1
BG.16	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedürleri ve hata giderme yöntemlerini açıklar.	C.4.3	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Yüz/astar hazırlamada kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçerek yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.	E.2.1	1.1	P1
BY.2	Yüz/astar hazırlamada kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol eder.	E.2.4	1.1	P1
BY.3	Yüz/astar hazırlamada yapılacak işin gereklerine göre alet ve makinelerin değiştirilmesi gereken aparatlarını değiştirerek çalışmaya hazır hale getirir.	E.2.5	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.4	Yüz/astar hazırlamada kullanılacak ürün parçalarını uygun makine, alet ve şablonları kullanarak ölçü toleransları dâhilinde keser.	E.2.2	1.2	P1
BY.5	Yüz/astar kumaşını dikerek yüz/astar kılıfını hazırlar	H.1.3	1.2	P1
BY.6	Yüz/astar hazırlamada kullanılan makina ve aletleri iş bitiminde temizleyerek sabit olmayanları yerlerine yerleştirir.	E.3.1	1.3	P1
BY.7	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek yüz/astar hazırlama alanını temizleyerek düzenler.	E.3.2	1.3	P1
BY.8	Yüz/astar hazırlamada oluşan atıkları çevre koruma ile ilgili mevzuata uygun olarak sınıflandırarak tahliyesini yapar.	E.3.3	1.3	P1
BY.9	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk oluşturabilecek maddeleri, yüz/astar hazırlama işlemleri sonrası belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.	E.3.4	1.3	P1
BY.10	Yüz/astar hazırlama çalışmaları hakkında ilgilileri bilgilendirir.	E.3.5	1.3	P1
BY.11	Yüz/astar hazırlamada kullanılan makine ve el aletlerinin bakımlarını yapar.	E.3.1	1.3	P1
BY.12	Minder ve yastık yapımında kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçerek yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.	E.2.1	2.1	P1
BY.13	Minder ve yastık yapımında kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol eder.	E.2.4	2.1	P1
BY.14	Minder ve yastık yapımında, yapılacak işin gereklerine göre alet ve makinelerin değiştirilmesi gereken aparatlarını değiştirerek çalışmaya hazır hale getirir.	E.2.5	2.1	P1
BY.15	Minder ve yastık yapımında kullanılacak ürün parçalarını uygun makine, alet ve şablonları kullanarak ölçü toleransları dâhilinde keser.	E.2.2	2.2	P1
BY.16	Minder/yastık kumaşını dikerek minder/yastık kılıfını hazırlar.	H.1.3	2.2	P1
BY.17	Duvarlı minderlerde minderin yan kenarlarına duvar kauçuğunu uygun yapıştırıcı kullanarak yapıştırır.	H.1.1	2.2	P1
BY.18	Eşit kalınlıkta olmak üzere dolgu yüzeyini elyaf/ sünger ile kaplar.	H.1.2	2.2	P1
BY.19	Minder dolgusunu hazırlanan kılıfın içerisine yerleştirir.	H.1.3	2.2	P1
*BY.20	Fitilli veya fitilsiz olarak, düzgün ve pot yapmayacak şekilde yüz kılıfının dikimini yapar.	H.1.4	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.21	Minder ve yastık yüz kaplama malzemesinin bir kenarına fermuar veya bant dikerek kılıf hazırlar.	H.1.5	2.2	P1
BY.22	Hazırlanan kılıfın içerisine minder veya yastığı yerleştirir.	H.1.5	2.2	P1
BY.23	Minder ve yastık yapımında kullanılan makina ve aletleri iş bitiminde temizleyerek sabit olmayanları yerlerine yerleştirir.	E.3.1	2.3	P1
BY.24	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek minder ve yastık yapım alanını temizleyerek düzenler.	E.3.2	2.3	P1
BY.25	Minder ve yastık yapımında oluşan atıkları çevre koruma ile ilgili mevzuata uygun olarak sınıflandırarak tahliyesini yapar.	E.3.3	2.3	P1
BY.26	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk oluşturabilecek maddeleri, minder ve yastık yapım işlemleri sonrası belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.	E.3.4	2.3	P1
BY.27	Minder ve yastık yapım çalışmaları hakkında ilgilileri bilgilendirir.	E.3.5	2.3	P1
BY.28	Minder ve yastık yapımında kullanılan makine ve el aletlerinin bakımlarını yapar.	E.3.1	2.3	P1
BY.29	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	3.1	P1
BY.30	Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	3.1	P1
BY.31	Kullanılan makine ve aletlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.	C.1.3	3.1	P1
BY.32	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.	C.2.1	3.1	P1
BY.33	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygular.	C.2.2	3.1	P1
BY.34	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.	C.2.3	3.1	P1
BY.35	Operasyon bazında yaptığı çalışmaların ön görülen kalitede olmasını sağlar.	C.3.1	3.1	P1
BY.36	Yapılacak işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.	C.3.2	3.1	P1
BY.37	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.	C.3.3	3.1	P1
BY.38	Kaliteye olumsuz etki eden hataları saptar.	C.4.1	3.2	P1
BY.39	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.	C.4.2	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.40	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.	C.4.3	3.2	P1
BY.41	Çevre koruma gerekliliklerine uygun çalışır.	B.1.2	4.1	P1
BY.42	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar.	B.2.1	4.1	P1
*BY.43	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında KKD ve malzemeleri kullanır.	B.2.2	4.1	P1
BY.44	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.	B.3.2	4.1	P1
*BY.45	İş sağlığı ve güvenliği yönetmeliğindeki gerekliliklere uygun çalışır.	A.1.1	4.2	P1
*BY.46	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek üretim faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.	A.1.2	4.2	P1
*BY.47	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.	A.1.3	4.2	P1
*BY.48	Üretim faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyerek koruyucu donanımları kullanır.	A.2.1	4.2	P1
*BY.49	Herhangi bir kazaya meydan vermemek için çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.	A.2.4	4.2	P1
*BY.50	Kullanılan makine ve araç-gereçlerini tertip ve düzen içerisinde kullanır.	A.2.5	4.2	P1
*BY.51	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.	A.2.7	4.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

17UY0300-4/B1 LEVHA VE KOLAN ÜZERİNE DÖŞEME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Levha ve Kolan Üzerine Döşeme
2	REFERANS KODU	17UY0300-4/B1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
11UMS0153-4: Mobilya Döşemecisi (Seviye 4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Levha ve kolan üzerine döşeme yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Levha ve kolan üzerine döşemede kullanılacak şablonları ve kesim listeleri hazırlar. 1.2: Levha ve kolan üzerine döşemede kullanılacak malzemeleri, makine ve aletleri üretim için hazırlar. 1.3: Levha üzerine döşeme yapar. 1.4: Kolan üzerine döşeme yapar. 1.5: Makine, alet ve alan temizliğinin yapılmasını sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Levha ve kolan üzerine döşemede kalite gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde hata ve arıza giderme prosedürlerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1:Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemlerin uygulanmasını sağlar. 3.2:Çalışma alanında güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerinin uygulanmasını sağlar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1): B1 birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az yirmi (20) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.		
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 % 70 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		

ölçülmelidir.	
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	
Adayın söz konusu 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 olan 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) Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI 10.05.2017 – 2017/46

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. Kolan üzerine döşeme
2. Kolan üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
3. Kolan üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
4. Kolan üzerine döşemede kalite
5. Kolan üzerine döşemede kullanılan makine, araç-gereçler
6. Kolan üzerine döşemede teknik çizim
7. Levha üzerine döşeme
8. Levha üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
9. Levha üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
10. Levha üzerine döşemede kalite
11. Levha üzerine döşemede kullanılan makine, araç-gereçler
12. Levha üzerine döşemede teknik çizim

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
BG.1	Levha üzerine döşemede kullanılan şablonları hazırlamada izlenmesi gereken adımları açıklar.	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.2	Levha üzerine döşeme işlemlerinde kullanılacak şablonların kullanım amacını açıklar.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.3	Levha üzerine döşemede kullanılan sünger çeşitlerini ve kullanım yerlerine göre taşıması gereken özellikleri(yoğunluk/dansite çeşitlerini)	E.2.1	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
	açıklar.			
BG.4	Levha üzerine döşemede kullanılan dolgu malzemelerini (sünger, elyaf ve benzeri) ve kullanım yerlerini açıklar.	E.2.1	1.2	T1
BG.5	Levha üzerine döşemede kullanılan ve bakım gerektiren makine ve el aletlerini açıklar	E.3.1	1.2	T1
BG.6	Levha üzerine döşeme planındaki her bir üretim aşamasında kaliteyi belirleyen öğeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2	2.1	T1
BG.7	Kolan üzerine döşemede kullanılan şablonları hazırlamada izlenmesi gereken adımları açıklar.	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.8	Kolan üzerine döşeme işlemlerinde kullanılacak şablonların kullanım amacını açıklar.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1
BG.9	Kolan üzerine döşemede kullanılan sünger çeşitlerini ve kullanım yerlerine göre taşınması gereken özellikleri(yoğunluk/dansite çeşitlerini) açıklar.	E.2.1	1.2	T1
BG.10	Kolan üzerine döşemede kullanılan dolgu malzemelerini (sünger, elyaf ve benzeri) ve kullanım yerlerini açıklar.	E.2.1	1.2	T1
BG.11	Kolan üzerine döşemede kullanılan ve bakım gerektiren makine ve el aletlerini açıklar	E.3.1	1.1	T1
BG.12	Kolan üzerine döşeme planındaki her bir üretim aşamasında kaliteyi belirleyen öğeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2	2.1	T1
BG.13	Üretilecek ürünün kalitesinin sağlandığı üretim tekniklerini açıklar.	C.2.1, C.2.2	2.1	T1
BG.14	Üretilecek ürünün kalitesine etkisi yönünden kullanılması gereken makine ve aletleri açıklar.	C.1.3	2.1	T1
BG.15	Üretimde oluşan hataları açıklar.	C.4.1	2.2	T1
BG.16	Hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.4.2	2.2	T1
BG.17	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedürleri ve hata giderme yöntemlerini açıklar.	C.4.3	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Eğmeçli kesim gerektiren malzeme ve ürün elemanları için 1/1 ölçekli şablon çizimlerini elle veya bilgisayar teknolojilerini kullanarak yapar.	D.1.2	1.1	P1
BY.2	Elle veya bilgisayar teknolojilerini kullanarak ürün projesine göre malzeme kesim listelerini hazırlar.	D.1.3	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.3	Malzeme kesim listelerine göre malzeme listelerini hazırlar.	D.1.3	1.2	P1
BY.4	Malzeme ölçülerine göre en az fireyi esas alarak malzeme kesim planlarını hazırlar.	D.1.4	1.1	P1
BY.5	Ürün projesindeki 1/1 ölçekli şablon çizimini şablon malzemesi üzerine aktarır.	D.2.1	1.1	P1
BY.6	Uygun makineleri kullanarak şablon hattının dışından kaba kesim yapar.	D.2.2	1.1	P1
BY.7	Yıpranan şablonun yenisini yapar.	D.2.3	1.1	P1
BY.8	Levha üzerine döşemede kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçerek yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.	E.2.1	1.2	P1
BY.9	Kolan üzerine döşemede kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçerek yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.	E.2.1	1.2	P1
BY.10	Yapılacak işin gereklerine göre alet ve makinelerin değiştirilmesi gereken aparatlarını değiştirerek çalışmaya hazır hale getirir.	E.2.5	1.2	P1
BY.11	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol eder.	E.2.4	1.2	P1
BY.12	Levha üzerine döşeme kullanılacak ürün parçalarını uygun makine, alet ve şablonları kullanarak ölçü toleransları dâhilinde keser.	E.2.2	1.3	P1
BY.13	Yapıştırıcı uygulayarak dolgu malzemesini levha yüzeyine yapıştırır.	F.1.1	1.3	P1
BY.14	Yüz/astar kumaşını levhanın bir kenarından sabitler.	F.1.2	1.3	P1
BY.15	Yüz/astar kumaşını arkadan öne ve yanlara doğru ön kısma ve sonra da sırayla yanlara sabitler.	F.1.3	1.3	P1
BY.16	Köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	F.1.4	1.3	P1
BY.17	Eşit kalınlıkta olmak üzere döşeme yüzeyini elyaf ile kaplar.	F.1.5	1.3	P1
BY.18	Yüz kaplama malzemesini önce bir kenardan sonra gerdirerek karşı kenardan, daha sonra yan kenarın birinden ve son olarak, gerdirerek diğer yan kenardan sabitler.	F.1.6	1.3	P1
BY.19	Yüz kaplama malzemesinin köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	F.1.7	1.3	P1
BY.20	Döşeme yüzeyinin arka tarafını, kenarları içeriye doğru katlayarak pot yapmayacak şekilde alt astar kumaşı ile kaplar.	F.1.8	1.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.21	Kolan üzerine döşeme kullanılacak ürün parçalarını uygun makine, alet ve şablonları kullanarak ölçü toleransları dâhilinde keser.	E.2.2	1.4	P1
BY.22	Ucu katlanmak üzere, kolanı üst kısmından yan kayıtle arasındaki mesafe yaklaşık 5 cm olacak şekilde çerçeve arka kayıtına sabitler.	F.2.1	1.4	P1
BY.23	Döşeme sertliğine uygun olarak kolanı gerdirerek çerçevenin ön kayıtına sabitler.	F.2.2	1.4	P1
BY.24	Sabitletiği kolona katlama payı vererek kolan ucunu keser.	G.2.2	1.4	P1
BY.25	Kestiği kolonun uç kısmını katlayarak sabitler	G.2.2	1.4	P1
BY.26	Ucu katlanmak üzere kolanı üst kısmından ön kayıtle arasındaki mesafe yaklaşık 5 cm olacak şekilde çerçeve yan kayıtına sabitler.	F.2.4	1.4	P1
BY.27	Döşeme sertliğine uygun olarak kolanı diğer kolanların bir altından bir üstünden geçirerek ve gerdirerek çerçevenin diğer yan kayıtına sabitler.	F.2.5	1.4	P1
BY.28	Katlama payı dâhilinde kolan ucunu kesip uç kısmı katlayarak sabitler.	F.2.6	1.4	P1
BY.29	Çerçeve derinliğince aralarında yaklaşık 5cm mesafe olacak şekilde diğer kolanları da sabitler.	F.2.7	1.4	P1
BY.30	Kolanların üzerine uçlarını dışarı doğru katlayarak önce arka tarafa sonra ön tarafa ve son olarak, iki yan kenara alt astar kumaşını sabitler.	F.2.8	1.4	P1
BY.31	Dolgu gerecini alt astar kumaşı üzerine yeterli miktarda yapıştırıcı uygulayarak sabitler.	F.2.9	1.4	P1
BY.32	Eşit kalınlıkta olmak üzere dolgu yüzeyini elyaf ile kaplar.	F.2.10	1.4	P1
BY.33	Yüz kaplama malzemesini önce bir kenardan, sonra gerdirerek karşı kenardan, daha sonra yan kenarın birinden ve son olarak, gerdirerek diğer yan kenardan sabitler.	F.2.11	1.4	P1
BY.34	Yüz kaplama malzemesinin köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	F.2.12	1.4	P1
BY.35	Çerçeve altını ve kenarlarını içeriye doğru katlayarak pot yapmayacak şekilde alt astar kumaşı ile kaplar.	F.2.13	1.4	P1
BY.36	Döşemede kullanılan makina ve aletleri iş bitiminde temizleyerek sabit olmayanları yerlerine yerleştirir.	E.3.1	1.5	P1
BY.37	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizleyerek düzenler.	E.3.2	1.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.38	Döşemede kullanılan makine ve el aletlerinin bakımlarını yapar	E.3.1	1.5	P1
BY.39	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.	E.3.5	1.5	P1
BY.40	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	2.1	P1
BY.41	Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	2.1	P1
BY.42	Döşemede kullanılan makine ve aletlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.	C.1.3	2.1	P1
BY.43	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.	C.2.1	2.1	P1
BY.44	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygular.	C.2.2	2.1	P1
BY.45	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.	C.2.3	2.1	P1
BY.46	Operasyon bazında yaptığı çalışmaların ön görülen kalitede olmasını sağlar.	C.3.1	2.1	P1
BY.47	Yapılacak işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.	C.3.2	2.1	P1
BY.48	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.	C.3.3	2.1	P1
BY.49	Kaliteye olumsuz etki eden hataları saptar.	C.4.1	2.2	P1
BY.50	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.	C.4.2	2.2	P1
BY.51	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.	C.4.3	2.2	P1
BY.52	Çevre koruma gerekliliklerine uygun çalışır.	B.1.2	3.1	P1
*BY.53	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk oluşturabilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özenin gösterilmesini ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolanmasını sağlar.	E.3.4	3.1	P1
BY.54	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar.	B.2.1, E.3.3	3.1	P1
BY.55	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.	B.3.2	3.1	P1
*BY.56	İş sağlığı ve güvenliği yönetmeliğindeki gerekliliklere uygun çalışır.	A.1.1	3.2	P1
*BY.57	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek döşeme faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.	A.1.2	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.58	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.	A.1.3	3.2	P1
*BY.59	Döşeme faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyerek koruyucu donanımları kullanır.	A.2.1, B.2.2	3.2	P1
*BY.60	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı döşeme yapılan mekânda hava değişimini sağlar.	A.2.2	3.2	P1
*BY.61	Döşenecek mobilya elemanlarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde yerleştirme ve çalışma yapar.	A.2.3	3.2	P1
*BY.62	Herhangi bir kazaya meydan vermemek için çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.	A.2.4	3.2	P1
*BY.63	Döşemede kullanılan makine ve araç-gereçlerini tertip ve düzen içerisinde kullanır.	A.2.5	3.2	P1
*BY.64	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.	A.2.7	3.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

17UY0300-4/B2 YAY ÜZERİNE DÖŞEME YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Yay Üzerine Döşeme
2	REFERANS KODU	17UY0300-4/B2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	10.05.2017
	B)REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
11UMS0153-4: Mobilya Döşemecisi (Seviye 4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Yay üzerine döşeme yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Yay üzerine döşemede kullanılacak şablonları ve kesim listeleri hazırlar. 1.2: Yay üzerine döşemede kullanılacak malzemeleri, makine ve aletleri üretim için hazırlar. 1.3: Zikzak yaylı döşeme yapar. 1.4: Helezoni yay sistemi yapar. 1.5: Helezoni yay sistemi üzerine döşeme yapar. 1.6: Makine, alet ve alan temizliğinin yapılmasını sağlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Yay üzerine döşemede kalite gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 2.2: Üretim sürecinde hata ve arıza giderme prosedürlerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Üretim sürecinde iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerinin uygulanmasını sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1:Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemlerin uygulanmasını sağlar. 3.2:Çalışma alanında güvenli çalışma ve kişisel güvenlik yöntemlerinin uygulanmasını sağlar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1): B2 birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az on beş (15) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav (T1) uygulanır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.		
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 % 70 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 ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu 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)	Mesleki Eğitim ve Küçük Sanayii Destekleme Vakfı (MEKSA)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	10.05.2017 – 2017/46

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. Helezoni yay sistemi
2. Helezoni yay üzerine döşeme
3. Helezoni yay üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
4. Helezoni yay üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
5. Helezoni yay üzerine döşemede kullanılan makine, araç-gereçler
6. Helezoni yay üzerine döşemede malzeme muhafazası
7. Helezoni yay üzerine döşemede teknik çizim
8. Zikzak yay üzerine döşeme
9. Zikzak yay üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında çevre koruma
10. Zikzak yay üzerine döşeme süreçlerinde ve çalışma alanlarında iş sağlığı ve güvenliği
11. Zikzak yay üzerine döşemede kullanılan makine, araç-gereçler
12. Zikzak yay üzerine döşemede malzeme muhafazası
13. Zikzak yay üzerine döşemede teknik çizim

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
BG.1	Yay üzerine döşemede kullanılan şablonları hazırlamada izlenmesi gereken adımları açıklar.	D.1.2, D.1.3	1.1	T1
BG.2	Yay üzerine döşeme işlemlerinde kullanılacak şablonların kullanım amacını açıklar.	D.2.2, D.2.3	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.3	Yay üzerine döşemede kullanılan sünger çeşitlerini ve kullanım yerlerine göre taşınması gereken özellikleri(yoğunluk/dansite çeşitlerini) açıklar.	E.2.1	1.2	T1
BG.4	Döşemecilikte kullanılan yay çeşitlerini (zikzak, helezon ve benzeri) açıklar.	E.2.1	1.2	T1
BG.5	Yay üzerine döşemede kullanılan dolgu malzemelerini (sünger, elyaf ve benzeri) ve kullanım yerlerini açıklar.	E.2.1	1.2	T1
BG.6	Yay üzerine döşemede kullanılan ve bakım gerektiren makine ve el aletlerini açıklar.	E.3.1	1.2	T1
BG.7	Yay üzerine döşeme planındaki her bir üretim aşamasında kaliteyi belirleyen öğeleri açıklar.	C.1.1, C.1.2	2.1	T1
BG.8	Üretilen ürünün kalitesinin sağlandığı üretim tekniklerini açıklar.	C.2.1, C.2.2	2.1	T1
BG.9	Üretilen ürünün kalitesine etkisi yönünden kullanılması gereken makine ve aletleri açıklar.	C.1.3	2.1	T1
BG.10	Üretimde oluşan hataları açıklar.	C.4.1	2.2	T1
BG.11	Hataların oluşum nedenlerini açıklar.	C.4.2	2.2	T1
BG.12	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedürleri ve hata giderme yöntemlerini açıklar.	C.4.3	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Eğmeçli kesim gerektiren malzeme ve ürün elemanları için 1/1 ölçekli şablon çizimlerini elle veya bilgisayar teknolojilerini kullanarak yapar.	D.1.2	1.1	P1
BY.2	Elle veya bilgisayar teknolojilerini kullanarak ürün projesine göre malzeme kesim listelerini ve malzeme listelerini hazırlar.	D.1.3	1.1	P1
BY.3	Malzeme kesim listelerine göre malzeme listelerini hazırlar.	D.1.3	1.1	P1
BY.4	Malzeme ölçülerine göre en az fireyi esas alarak malzeme kesim planlarını hazırlar.	D.1.4	1.1	P1
BY.5	Ürün projesindeki 1/1 ölçekli şablon çizimini şablon malzemesi üzerine aktarır.	D.2.1	1.1	P1
BY.6	Uygun makineleri kullanarak şablon hattının dışından kaba kesim yapar.	D.2.2	1.1	P1
BY.7	Yıpranan şablonun yenisini yapar	D.2.3	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.8	Yay üzerine döşemede kullanılacak malzemeleri işin özelliklerine göre seçerek yeterli miktarda malzemeyi çalışma alanına taşır.	E.2.1	1.2	P1
BY.9	Yay üzerine döşemede kullanılacak ürün parçalarını uygun makine, alet ve şablonları kullanarak ölçü toleransları dâhilinde keser.	E.2.2	1.2	P1
BY.10	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, makine ve aletlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol eder.	E.2.4	1.2	P1
BY.11	Yapılacak işin gereklerine göre alet ve makinelerin değiştirilmesi gereken aparatlarını değiştirerek çalışmaya hazır hale getirir.	E.2.5	1.2	P1
BY.12	Zikzak yayı döşeme çerçevesi üzerine uçlarından gerdirmek suretiyle tam yatık olmayacak şekilde özel bağlantı elemanları ile sabitler.	G.1.1	1.3	P1
BY.13	Zikzak yayları kök ipi veya ince helisel yaylarla döşeme çerçevesine ve birbirine bağlar.	G.1.2	1.3	P1
BY.14	Döşeme çerçevesi üst kenarlarına kolan fitili çakar.	G.1.3	1.3	P1
BY.15	Zikzak yayların üzerine astar kumaşı uçlarını dışarı doğru katlayarak önce arka tarafa sonra ön tarafa ve son olarak ta iki yan kenara sabitler.	G.1.4	1.3	P1
BY.16	Dolgu gerecini alt astar üzerine sabitler.	G.1.5	1.3	P1
BY.17	Astar bezini arkadan öne ve yanlara doğru ön kısma ve sonra da sırayla yanlara sabitler.	G.1.6	1.3	P1
BY.18	Köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	G.1.7	1.3	P1
BY.19	Eşit kalınlıkta olmak üzere döşeme yüzeyini elyaf ile kaplar.	G.1.8	1.3	P1
BY.20	Yüz kaplama malzemesini önce bir kenardan sonra gerdirerek karşı kenardan, daha sonra yan kenarın birinden ve son olarak, gerdirerek diğer yan kenardan sabitler.	G.1.9	1.3	P1
BY.21	Yüz kaplama malzemesinin köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	G.1.10	1.3	P1
BY.22	Çerçeve altını kenarlarını içeriye doğru katlayarak pot yapmayacak şekilde alt astar kumaşı ile kaplar.	G.1.11	1.3	P1
BY.23	Ucu katlanmak üzere, kolanı üst kısmından yan kayıtle arasındaki mesafe yaklaşık 5 cm olacak şekilde çerçeve arka kayıtına sabitler.	G.2.1	1.4	P1
BY.24	Döşeme sertliğine uygun olarak kolanı gerdirerek, çerçevenin ön kayıtına sabitler.	G.2.2	1.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.25	Sabitletiği kolona katlama payı vererek kolan ucunu keser.	G.2.2	1.4	P1
BY.26	Kestiği kolonun uç kısmını katlayarak sabitler	G.2.2	1.4	P1
BY.27	Çerçeve genişliğince aralarında yaklaşık 5 cm mesafe olacak şekilde diğer kolanları da sabitler.	G.2.3	1.4	P1
BY.28	Ucu katlanmak üzere kolanı üst kısmından ön kayıtle arasındaki mesafe yaklaşık 5 cm olacak şekilde çerçeve yan kayıtına sabitler.	G.2.4	1.4	P1
BY.29	Döşeme sertliğine uygun olarak kolanı diğer kolanların bir altından bir üstünden geçirerek gerdirir ve çerçevenin diğer yan kayıtına sabitler.	G.2.5	1.4	P1
BY.30	Katlama payı vererek kolan ucunu keser ve uç kısmı katlayarak sabitler.	G.2.6	1.4	P1
BY.31	Çerçeve derinliğince aralarında yaklaşık 5cm mesafe olacak şekilde diğer kolanları da sabitler.	G.2.7	1.4	P1
BY.32	Zamanla döşemede çöküntü ve gevşeklik meydana gelmemesi için yayların baş helezonlarını iki el arasına alarak ortaya doğru yayı esneterek düzeltir ve hamlarını alır.	G.2.8	1.4	P1
BY.33	Sandalyeler ile hafif döşemelerde dörtlü veya beşli, koltuk, kanepeler ve ağır döşemelerde ise beşli ve daha büyük yayları kolanlar üzerine dizerek ayarlar.	G.2.9	1.4	P1
BY.34	Düğüm yerleri içeri gelmek suretiyle kolanların üzerine yerleştirilen yayları üçlü bobin ipi ve eğri iğne kullanarak önce ön köşe yaydan başlayarak sola doğru yay dizisini takiben dörder dikişle diker.	G.2.10	1.4	P1
BY.35	Kök ipi ile döşeme çivilerini kullanarak önce yanlardan sonra arkadan öne doğru olmak üzere ana yay bağlantılarını yapar.	G.2.11	1.4	P1
BY.36	Kare veya çapraz bağlama teknikleriyle yay aralarındaki boşlukları doldurarak ana yay bağlantı sistemini kuvvetlendirir.	G.2.12	1.4	P1
BY.37	Döşeme çerçevesi üst kenarlarına kolan fitil çakar.	G.3.1	1.5	P1
BY.38	Yayların üzerine kanaviçeyi uçlarını dışarı doğru katlayarak önce arka tarafa, sonra ön tarafa ve son olarak, iki yan kenara sabitler.	G.3.2	1.5	P1
BY.39	Yayların üst helezonlarına ayrı ayrı eğri iğne kullanarak alt astar kumaşını düğümlü olarak diker.	G.3.3	1.5	P1
BY.40	Dolgu gerecini alt astar kumaşın üzerine yerleştirir.	G.3.4	1.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.41	Alt astar kumaşını arkadan öne ve yanlara doğru ön kısma ve sonra da sırayla yanlara sabitler.	G.3.5	1.5	P1
BY.42	Köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	G.3.6	1.5	P1
BY.43	Eşit kalınlıkta olmak üzere döşeme yüzeyini elyaf ile kaplar.	G.3.7	1.5	P1
BY.44	Yüz kaplama malzemesini önce bir kenardan sonra gerdirerek karşı kenardan, daha sonra yan kenarın birinden ve son olarak gerdirerek diğer yan kenardan sabitler.	G.3.8	1.5	P1
BY.45	Yüz kaplama malzemesinin köşe kısımlarını içeriye doğru katlayarak sabitler.	G.3.9	1.5	P1
BY.46	Çerçeve altını kenarlarını içeriye doğru katlayarak pot yapmayacak şekilde alt astar kumaşı ile kaplar.	G.3.10	1.5	P1
BY.47	Döşemede kullanılan makina ve aletleri iş bitiminde temizleyerek sabit olmayanları yerlerine yerleştirir.	E.3.1	1.6	P1
BY.48	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizleyerek düzenler.	E.3.2	1.6	P1
BY.49	Döşemede kullanılan makine ve el aletlerinin bakımlarını yapar	E.3.1	1.6	P1
BY.50	Yapılan çalışmalar hakkında amirini bilgilendirir.	E.3.5	1.6	P1
BY.51	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	2.1	P1
BY.52	Uygulamada izin verilen toleranslara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	2.1	P1
BY.53	Döşemede kullanılan makine ve aletlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.	C.1.3	2.1	P1
BY.54	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.	C.2.1	2.1	P1
BY.55	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri uygular.	C.2.2	2.1	P1
BY.56	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.	C.2.3	2.1	P1
BY.57	Operasyon bazında yaptığı çalışmaların ön görülen kalitede olmasını sağlar.	C.3.1	2.1	P1
BY.58	Yapılacak işlemlerin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.	C.3.2	2.1	P1
BY.59	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.	C.3.3	2.1	P1
BY.60	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar.	C.4.1	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.61	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.	C.4.2	2.2	P1
BY.62	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri uygular.	C.4.3	2.2	P1
BY.63	Çevre koruma gerekliliklerine uygun çalışır.	B.1.2	3.1	P1
BY.64	Geri dönüşümü olan atıkları ayrı alanlarda toplar.	B.2.1, E.3.3	3.1	P1
*BY.65	Tehlikeli atıkları ayrı alanlarda toplar.	B.2.1, E.3.3, E.3.4	3.1	P1
BY.66	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.	B.3.2	3.1	P1
*BY.67	İş sağlığı ve güvenliği yönetmeliğindeki gerekliliklere uygun çalışır.	A.1.1	3.2	P1
*BY.68	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirerek döşeme faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.	A.1.2	3.2	P1
*BY.69	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.	A.1.3	3.2	P1
*BY.70	Döşeme faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyerek koruyucu donanımları kullanır.	A.2.1, B.2.2	3.2	P1
*BY.71	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı döşeme yapılan mekânda hava değişimini sağlar.	A.2.2	3.2	P1
*BY.72	Döşenecek mobilya elemanlarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde yerleştirme ve çalışma yapar.	A.2.3	3.2	P1
*BY.73	Herhangi bir kazaya meydan vermemek için çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.	A.2.4	3.2	P1
*BY.74	Döşemede kullanılan makine ve araç-gereçleri tertip ve düzen içerisinde kullanır.	A.2.5	3.2	P1
*BY.75	Kazalara sebebiyet vermemek için makine ve aletlerde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.	A.2.7	3.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

17UY0300-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve İş Organizasyonu

17UY0300-4/A2: Yüz/Astar Hazırlama, Minder ve Yastık Yapma

17UY0300-4/B1: Levha ve Kolan Üzerine Döşeme

17UY0300-4/B2: Yay Üzerine Döşeme

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

ELYAF: Bitki, hayvan ve madeni kaynaklardan veya kimyasal yöntemlerle elde edilen lifli döşeme malzemesini,

FİTİL: Koltuk, sandalye ve benzeri oturlan eşyanın yapımında dikiş veya çivileri gizlemekte kullanılan ve aynı zamanda aksesuar olarakta kullanılabilen malzemeyi,

HELEZONİ YAY: Elastiki ve daha rahat olması istenilen döşeme işlerinde ince yuvarlak çelik telden elde edilen helezoni biçimindeki yayı,

ISCO: Uluslararası Meslek Standartları Sınıflandırmasını,

ISKARTA: Herhangi bir sebepten değerini yitirmiş, kullanılamaz durumdaki malzemeyi,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KABARA: İri başlı değişik malzemelerle kaplı olan madensel çiviyi,

KANEVİÇE: İri ve seyrek dokumalı bezi,

KAPİTONE: Pamuk, vatka, sünger, elyaf ve kumaşın aynı eksende ve belirli bir desenle dikimli/dikimsiz sonucunda oluşan dilimli döşeme türünü,

KEÇE: Kırpılmış ve yıkanmış hayvan yünlerinin boyanıp dövülmesiyle elde edilen ve döşemecilikte dolgu olarak kullanılan malzemeyi,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

KOLAN: Döşemeli mobilyalarda üzerine yay bağlanan ya da dolgu gereci konulan farklı genişliklerde bant şeklinde olan dokuma veya plastik malzemeyi,

POT: Kötü dikiş veya yetersiz gerdirme sebebiyle kumaşta oluşan büzülme, dalgalanma, bolluk veya kırışıklığı,

SÜNGER VE KAUÇUK: Doğal olarak kauçuk ağacı (*Ficus elastica*)'ndan veya polimer esaslı malzemelerden üretilen esnek döşeme dolgu gereçlerini,

ŞABLON: İş parçalarına uygun yüzey kaplama ve dolgu malzemelerini hassas bir şekilde kesme faaliyetlerinde düzeltme, belirleme, ölçme, denetleme işlerinde kullanılan ve yaptığı işe göre şekli değişen elemanı,

ŞİLTE: Minder ve yastık gibi oturmak, yatmak ve yaslanmak için kullanılan içi dolu döşeme işini (font şiltesi, arkalık şiltesi, karyola şiltesi ve benzeri),

TELA: Kumaşla astar arasına konularak döşemenin dik durmasını sağlayan kolalı bezi veya %100 polyesterden üretilen polimer malzemeyi,

TEYEL: Döşeme elemanlarının ön sabitlemesinde kullanılan dikişi,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde 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 gereken çalışmaları,

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

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: 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,

VATKA: Döşemenin düzgün durmasını sağlamak amacıyla yüz veya astar kumaşın altına konulan malzemeyi,

YAY KARKASI: Bonel, SL (kesintisiz) veya diğer yay tiplerinden üretilen ve döşemeli koltuk, kanepeler, uzanma, yatak ve benzeri ünitelerde döşeme altında kullanılan konfor ve oturma desteği sağlayan yaylık çelik telden üretilen dolgu sistemini,

ZİKZAK YAY: İnce yuvarlak çelik telden elde edilen zikzak görünümlü yayı,

ZİKZAK YAY MENTEŞESİ: Zikzak yayların sabitlenmesinde kullanılan bağlantı elemanını ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

Dikey ilerleme kapsamında; Mobilya Döşemecisi (Seviye 4) ulusal yeterliliğinde mesleki yeterlilik belgesi sahibi olanlar, Mobilya Döşemecisi (Seviye 5) ulusal yeterliliğinde tanımlanan şartları sağlayarak ilerleyebilirler.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiricinin aşağıdaki koşullardan en az birini karşılaması gerekmektedir;

- Mobilya döşemeciliği alanında ustalık belgesine sahip olup sektörde 10 yıl tecrübe sahibi olmak,

- Mobilya döşemeciliği alanında usta öğretici belgesine sahip olup en az 5 yıl mesleki deneyime sahip olmak,
- Meslek lisesi/ teknik lise/ endüstri meslek liselerinin Mobilya döşemeciliği ilgili bölümlerinin birinden mezun olup mobilya döşemeciliğinde en az 5 yıl deneyim sahibi olmak,
- Mobilya ve iç mekan tasarımı, mobilya dekorasyon tasarım alanlarında yüksek öğretim mezunu olup mobilya döşemeciliğinde en az 5 yıl deneyim sahibi olmak,
- En az 3 yıl mobilya döşemeciliği işleri ile ilgili deneyim sahibi ve mühendislik, teknoloji ve teknik eğitim fakültelerinin ağaç işleri programlarından mezun mühendis ve teknik öğretmen olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda sınav, belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme–değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.