



ULUSAL YETERLİLİK

16UY0258-2

BRODECİ

SEVİYE 2

REVİZYON NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2020

ÖNSÖZ

Brodeci (Seviye 2) Ulusal Yeterliliği “Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 12/12/2012 tarihinde imzalanan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 25/05/2016 tarih ve 2016/30 sayılı kararı ile onaylanmıştır.

Brodeci (Seviye 2) Ulusal Yeterliliği 02/09/2020 tarih ve 2020/102 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize 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.

16UY0258-2 BRODECİ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Brodeci
2	REFERANS KODU	16UY0258-2
3	SEVİYE	2
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7533 (Dikişçiler, Nakışçılar ve İlgili İşlerde Çalışanlar)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	25.05.2016
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik Brodeci (Seviye 2) 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	
Brodeci (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0173-2		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
16UY0258-2 /A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma 16UY0258-2 /A2: Brode Üretimi		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
-		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Brodeci (Seviye 2) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de 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 2) mesleki yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 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 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)	Ege Bölgesi Sanayi Odası
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 25.05.2016-2016/30 01 No'lu Revizyon: 02.09.2020-2020/02

16UY0258-2/A1 İŞ SAĞLIĞI ve GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma
2	REFERANS KODU	16UY0258-2 /A1
3	SEVİYE	2
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	25.05.2016
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Brodeci (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0173-2		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş süreçlerinde uyması gereken iş sağlığı ve güvenliği kurallarını açıklar. 1.2: Acil durum ve çıkış prosedürlerini açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Çevre koruma yöntemlerini açıklar. 2.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik işlemleri açıklar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>(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 on (10) 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 indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için 1,5-2 dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 80'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır.</p> <p>Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
-		
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	İlk Onay:25.05.2016-2016/30 01 No'lu Revizyon: 02.09.2020-2020/02
-----------	-----------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------

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. Brode Üretiminde İş Sağlığı ve Güvenliği
 - 1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği talimatları
 - 1.2. Kişisel koruyucu donanımlar ve kullanımı
 - 1.3. Uyarı işaret ve levhaları
 - 1.4. Tehlikeli ve riskli durumlar
 - 1.5. Tehlike ve risklere karşı uygulanacak önlemler
 - 1.6. Makine, donanım, alet ve araçların İSG talimatlarına göre kullanımı
 - 1.7. Acil durumlar ve acil durumlarda uygulanacak prosedürler
2. Brode Üretiminde Çevre Koruma
 - 2.1. Çalışma ortamında çevreye zarar verecek durumlar
 - 2.2. Çevre koruma önlemleri
 - 2.3. Dönüştürülebilir malzemeler
 - 2.4. Dönüştürülebilir malzemelere yönelik yapılacak işlemler
 - 2.5. Çalışma ortamında oluşan atıklar
 - 2.6. Atıklarla ilgili yapılacak işlemler

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 ortamında uyması gereken İSG kurallarının neler olduğunu açıklar.	A.1.1-5	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamında tehlike oluşturabilecek durumları açıklar	A.1.3 A.1.4	1.1	T1
BG.3	Çalışma sırasında kullanması gereken kişisel koruyucu donanımları sıralar.	A.1.2	1.1	T1
BG.4	Acil durumlarda yapılacakları açıklar.	A.1.4 A.1.5	1.2	T1
BG.5	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4	1.2	T1
BG.6	Çalışma ortamındaki çevreye zarar verecek durumları açıklar.	A.2.1-4	2.1	T1
BG.7	İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini açıklar.	A.2.1-4	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.8	Üretim sürecinde kaynakların tasarruflu kullanımını açıklar.	A.2.3 A.2.4	2.1	T1
BG.9	Dönüştürülebilen malzemelerin ayırma ve sınıflandırmasını nasıl yapacağını açıklar.	A.2.2 A.2.3	2.2	T1
BG.10	Atıkları nasıl depolayacağını açıklar.	A.2.2 A.2.3	2.2	T1

16UY0258-2/A2 BRODE ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Brode Üretimi
2	REFERANS KODU	16UY0258-2/A2
3	SEVİYE	2
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	25.05.2016
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
Brodeci (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0173-2		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre koruma ile ilgili işveri gerekliliklerini uygular.</u> Başarım Ölçütleri 1.1: Üretim süreçlerindeki risklere özgü KKD'leri kullanır. 1.2 İş güvenliği açısından makine üzerindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmamak için gerekli önlemleri uygular. 1.3: Brode üretim sürecinde oluşan atıkları ayrıştırarak depolar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Brode üretimi öncesi hazırlık işlemlerini yürütür.</u> Başarım Ölçütleri 2.1: Brode üretilen ortam, makine ve ekipmanların hazırlıklarını yapar. 2.2: Brode üretimi için ürün ve malzeme hazırlıklarını yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Makinede, kalite gerekliliklerini uygulayarak brode üretimi yapar.</u> Başarım Ölçütleri 3.1: Üretimin gerçekleştirilmesini sağlar. 3.2: Brode üretim sürecinde tespit ettiği hatalı işlenmiş ürünü işaretler. 3.3: Makine ve çevresinin temizliğini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
-		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>(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.</p> <p>Ek A2-2'de yer alan beceri ve yetkinliklerin değerlendirilmesi, adayın doldurduğu desen kâğıtları ve/veya formlar üzerinden gerçekleştirilir.</p>		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın bu 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)	Ege Bölgesi Sanayi Odası
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay:25.05.2016-2016/30 01 No'lu Revizyon: 02.09.2020-2020/02

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. Brode Üretiminde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite Gereklilikleri
 - 1.1. İSG talimatları
 - 1.2. Kişisel koruyucu donanımlar ve kullanımı
 - 1.3. Uyarı işaret ve levhaları ve kullanım gereklilikleri
 - 1.4. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler
 - 1.5. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.6. Çalışma ortamında oluşan atıklar ve atıklarla ilgili yapılacak işlemler
 - 1.7. İş süreçlerinde uygulanacak kalite gereklilikleri
 - 1.8. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gereklilikleri
2. Brode Üretiminde Hazırlık İşlemleri
 - 2.1. Brode üretiminde kullanılan makine ve ekipmanlar
 - 2.2. Brode üretiminde kullanılan makine ve ekipmanların hazırlıkları
 - 2.3. Brode üretilen ortamın işlemlere uygun hale getirilmesi
 - 2.4. Ortam, makine ve ekipmanların hazırlığında dikkat edilmesi gereken unsurlar
 - 2.5. Brode üretiminde kullanılan ürün ve malzemeler
 - 2.6. Brode üretiminde kullanılan ürün ve malzemelerin hazırlığı
 - 2.7. Ürün ve malzeme hazırlığında dikkat edilmesi gereken unsurlar
3. Brode Üretimi
 - 3.1. Brode üretim işlemleri
 - 3.2. Brode üretim işlemlerinde dikkat edilecek unsurlar
 - 3.3. Hatalı ürün ve hata giderme
 - 3.4. Makine temizliği
 - 3.5. Makinenin bulunduğu ortam temizliği

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
-				

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Makinenin mekiğinin periyodik yağlanması gereken düzeneklerini tekniğine uygun yağlamalarını yapar.	D.6.1-2	2.1	P1
BY.2	İğne mil yatağını tekniğine uygun yağlar.	D.6.1-2	2.1	P1
BY.3	Brode makinesinin şase temizliğini uygun malzeme ve ekipmanla yapar.	D.5.1	3.3	P1
BY.4	Mekik ve iğne yatağını toz, kir ve pasa karşı uygun malzeme ve ekipmanla temizler.	D.5.4	3.3	P1
BY.5	Brode makinasının kontrol panelinin temizliğini yapar.	D.5.1-4	3.3	P1
BY.6	Makinenin bulunduğu yer ve çevresinin iplik, tela, kir, toz ve diğer parçalar kalmayacak şekilde temizler.	D.5.4	3.3	P1
*BY.8	Amirince verilen işleme zemini ve malzemeleri iş planına ve talimatta istenen üretim tekniğine uygun olarak hazırlar.	C.4.1-2	2.2	P1
*BY.9	Amirince verilen deseni makineye tekniğine uygun olarak yükler.	C.5.1	2.1	P1
BY.10	Amirince verilen üretim numunesini uygulamaya alır.	C.5.2	2.2	P1
*BY.11	Amirince verilen iğneyi iğne yuvasına, makinenin çalışma sistemine göre takar.	C.1.1-2	2.1	P1
*BY.12	Amirince verilen ipliği ve/veya iplikleri makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takar.	C.2.1	2.1	P1
*BY.13	Makinedeki ipliğin tansiyon ayarını işe uygun tekniklerle yapar.	C.2.2 A.3.1	2.1	P1
*BY.14	Amirince verilen kozayı mekiklerin içerisine takar.	C.3.1	2.1	P1
*BY.15	Mekiği, mekik yatağının çalışma yönüne göre takar.	C.3.2	2.1	P1
BY.16	Üretim malzemelerini tekniğine uygun şekilde hazırlar.	B.2.1	2.2	P1
BY.17	Hazırlanan malzemenin kodlarının işe/talimata uygunluk durumunu belirler.	B.2.2	2.2	P1
*BY.18	Kupon halinde gelen işleme zeminini tersine/yüzünü kontrol ederek makinenin kasnak sistemine göre takar.	B.3.1 B.3.2	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.19	İşleme zeminin gerginlik ayarını doğru teknikle yapar.	B.3.2 A.3.1	2.2	P1
BY.20	İşlemesi biten ürün veya ürünleri çıkarıp yerine işleme yönüne göre yenisini takar.	D.1.2	3.1	P1
BY.21	Kopan ipliği iğne yönüne dikkat ederek, kopuk iğnesi ile iğne deliğinden geçirir.	D.2.1	3.1	P1
BY.22	Biten iplik bobinlerini, verilen yeni iplik bobiniyle değiştirir.	D.2.2	3.1	P1
*BY.23	Kırılan iğneyi parçaları ile birlikte teslim eder.	D.2.3 A.3.3 A.1.1 A.1.4	3.1	P1
*BY.24	Kırılan iğnenin yerine verilen yeni iğneyi takar.	D.2.3	3.1	P1
*BY.25	Sarılmış kozaları mekiklere, yaprağından geçirerek takar.	D.3.1 D.3.2	2.1	P1
*BY.26	Mekiklere takılan kozaların tansiyon ayarlarını, tansiyon metre kullanarak verilen ölçüde yapar.	D.3.2 A.3.1	2.1	P1
*BY.27	İş güvenliği açısından makine üzerindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmamak için gerekli önlemleri alır.	A.1.1-5	1.2	P1
*BY.28	Üretim süreçlerindeki risklere özgü KKD'leri kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.29	Hatalı gördüğü işlenmiş ürünü işaretler.	D.4.1-2 A.3.1	3.2	P1
BY.30	Üretimden sonraki yeni kuponu hazırlar.	D.1.2	2.2	P1
BY.31	Brode üretim sürecinde oluşan atıkları ayrıştırarak depolar.	A.2.1 A.2.2 A.2.3	1.3	P1

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

16UY0258-2 /A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma
16UY0258-2 /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,

ACİL DURUM PLANI: İş yerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

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,

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 ayarı,

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 2) mesleki yeterlilik belgesine sahip kişiler, meslekte yatay ilerleme yolları kapsamında, yeterlilik birimlerinde yer alan ilave öğrenme çıktılarını edindikleri ve sınavlarda başarılı oldukları takdirde Makine Nakışçısı (Seviye 2) ve Kapitoneci (Seviye 2) Ulusal Yeterliliklerinde mesleki yeterlilik belgesi elde edebilirler.

Brodeci (Seviye 2) mesleki yeterlilik belgesine sahip kişiler, meslekte dikey ilerleme yolları kapsamında, yeterlilik birimlerinde yer alan ilave öğrenme çıktılarını edindikleri ve sınavlarda başarılı oldukları takdirde Brodeci (Seviye 3), 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 uluslararası/ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.