



ULUSAL YETERLİLİK

16UY0256-3

MAKİNE NAKIŞÇISI

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2020

ÖNSÖZ

Makine Nakışçısı (Seviye 3) 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.

Makine Nakışçısı (Seviye 3) 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 anlayıőla hazırlanır ve ilgili tarafların görüő ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iő 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 geliőtirmesini ve meslekte ilerlemesini teővik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliđinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

16UY0256-3/MAKİNE NAKİŞÇISI (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Makine Nakışçısı
2	REFERANS KODU	16UY0256-3
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	25.05.2016
	B)REVİZYON NO	01
	C)REVİZYON TARİHİ	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
8	AMAÇ	<p>Nakış işlemlerinin nitelik kazandırılmış 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 oluşturmaktır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 11UMS0172-3		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
16UY0256-3/A1:İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevre Koruma ve Kalite		
11-b) Seçmeli Birimler		
16UY0256-3/B1: Sanayi Tipi Makine ile Nakış Üretimi 16UY0256-3/B2: Ev Tipi Makine ile Nakış Üretimi		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimi ve seçmeli yeterlilik birimlerinin en az birinden başarılı olması gerekir.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Makine Nakışçısı (Seviye 3) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için yeterlilik birimlerinde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır.		
Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği		

gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.		
Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Makine Nakışçısı (Seviye 3) 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

16UY0256-3/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	16UY0256-3
3	SEVİYE	3
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	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş süreçlerinde uygulaması gereken iş sağlığı ve güvenliğine ilişkin kuralları açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini tanımlar. 2.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik işlemleri açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite ile ilgili gerçekleştirdiği çalışmalarını açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: İşe yönelik uygulayacağı kalite gerekliliklerini açıklar. 3.2: Çalışmaya yönelik raporlama sürecini açıklar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(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 on beş (15) 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 A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
Bu birime yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda söz konusu beceri ve yetkinlik ifadelerinin ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.		

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. Makine Nakış 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 ve kullanım gereklilikleri
 - 1.4. Acil durumlar ve acil durumlarda uygulanacak prosedürler
 - 1.5. Tehlikeli ve riskli durumlar
 - 1.6. Tehlike ve risklere karşı uygulanacak önlemler
 - 1.7. Makine, donanım, alet ve araçların İSG talimatlarına göre kullanımı
2. Makine Nakış 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
3. Makine Nakış Üretiminde Kalite
 - 3.1. Üretim sürecine göre uygulanacak kalite gereklilikleri
 - 3.2. Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gereklilikleri
 - 3.3. Hata ve arıza önleme
 - 3.4. Hata ve arızaların giderme yolları
 - 3.5. Raporlama sürecinde formlar
 - 3.6. Randıman raporu

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 kurallarını açıklar.	A.1.1 A.1.2	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 A.1.5	1.2	T1
BG.6	İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini tanımlar.	A.2.1 A.2.2	2.1	T1
BG.7	Üretim sürecinde kaynakların tasarruflu kullanımını açıklar.	A.2.3 A.2.4	2.1	T1
BG.8	Dönüştürülebilir malzemelerin ayırma işlemini ve sınıflandırmasını açıklar.	A.2.2 A.2.3	2.2	T1
BG.9	Atıkları nasıl depolayacağını açıklar.	A.2.2 A.2.3	2.2	T1
BG.10	Üretim sürecine göre uygulanacak kalite gerekliliklerini açıklar.	A.3.1-5	3.1	T1
BG.11	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışma şeklini açıklar.	A.3.1	3.1	T1
BG.12	Hata ve arıza önlemeye yönelik neler yapabileceğini açıklar.	A.3.2 A.3.3 A.3.4	3.1	T1
BG.13	Hata ve arızaların giderme yollarını nedenlerine göre açıklar.	A.3.2 A.3.3	3.1	T1
BG.14	Raporlama sürecinde kullanacağı formları açıklar.	A.3.5	3.2	T1
BG.15	Raporlama sürecini açıklar.	A.3.5	3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

16UY0256-3/B1: SANAYİ TİPİ MAKİNE İLE NAKIŞ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Sanayi Tipi Makine ile Nakış Üretimi
2	REFERANS KODU	16UY0256-3/B1
3	SEVİYE	3
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	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><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.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Nakış öncesi hazırlık işlemlerini yürütür.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Malzeme, araç ve gereçleri temin eder. 2.2: Nakış konumu işaretler. 2.3: Makineye takılacak iğneleri belirler. 2.4: Makineye takılacak iplikleri belirler. 2.5: Tela, işleme yüzeyi ve germe aracını seçer. 2.6: Makineye yüklenecek deseni belirler.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Makinede nakış üretimi yapılmasını sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Üretimin gerçekleştirilmesini sağlar. 3.2: Makine ve çevresinin temizlik kontrolünü yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>(T1) Sözlü Sınav: B1 birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2'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 iki (12) 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 B1-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>(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</p>		

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 B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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 birimlerinin 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	İlk Onay:25.05.2016-2016/30 01 No'lu Revizyon: 02.09.2020-2020/02

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. Sanayi Tipi Makine İle Nakış 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
 - 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 kalite gereklilikleri
 - 1.8. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gereklilikleri
2. Sanayi Tipi Makine İle Nakış Üretiminde Hazırlık İşlemleri
 - 2.1. Nakış başlangıç noktası belirleme işlemleri
 - 2.2. Nakış üretiminde iş organizasyonu
 - 2.3. Nakış üretiminde kullanılacak malzemeler (iğne, iplik vb.) ve hazırlığı
 - 2.4. Nakış üretiminde ortam, makine, ekipman hazırlıkları
 - 2.5. Nakış deseni seçme ve makineye yükleme işlemi
 - 2.6. Hazırlık işlemleri esnasında dikkat edilecek unsurlar
 - 2.7. Üretim raporu hazırlama işlemi
 - 2.8. Üretimde hata nedenleri ve hata giderme yolları
3. Sanayi Tipi Makine İle Nakış Üretimi
 - 3.1. Nakış başlangıç noktası belirleme
 - 3.2. Nakış üretiminde kullanılacak malzemelerin takılması/sarılmasını sağlama
 - 3.3. İş bitiminde malzemelerin değişimini sağlama

- 3.4. Üretim öncesi kontroller ve üretimi başlatma
- 3.5. Üretim raporu hazırlama ve verimlilik takibi
- 3.6. Üretim raporu hazırlamada dikkat edeceği unsurlar
- 3.7. Üretim esnasında yapılan kontroller
- 3.8. Makinenin yağlanmasını ve temizliğini kontrol etme

EK [B1]-2: Yeterlilik Biriminde Belirtilen Değerlendirme Araçları İle Ölçülen Başarım Ölçütlerine İlişkin Tablo

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Nakış başlangıç noktası işaretleme yöntemini açıklar.	B.4.2	2.2	T1
BG.2	İğne kalınlığını ve tipini nasıl belirleneceğini tarif eder.	C.1.1	2.3	T1
BG.3	Üst ipliği nasıl belirleyeceğini tarif eder.	C.2.1	2.4	T1
BG.4	Alt ipliği nasıl belirleyeceğini tarif eder.	C.3.1	2.4	T1
BG.5	Tela, işleme yüzeyi ve kasnağı nasıl seçeceğini açıklar.	C.4.1	2.5	T1
BG.6	Nakış desenini nasıl belirleyeceğini ifade eder.	C.5.1	2.6	T1
BG.7	İş akışı takip adımlarını sıralar.	D.1.1	3.1	T1
BG.8	Üretim raporunu hazırlamada zamanın önemi açıklar.	D.1.3	3.1	T1
BG.9	Yetkisi dahilinde çözebileceği sorunları sıralar.	D.2.1 G.1.3	3.1	T1
BG.10	Yetkisi dahilinde olmayan sorunların çözümünde izleyeceği süreci açıklar.	D.2.2	3.1	T1
BG.11	Tamamlanan ürünün teslimi sırasında yetkisi dahilinde kontrol edeceği unsurları sıralar.	D.3.3 G.1.1-4	3.1	T1
BG.12	Yapılan kontroller sonucu tespit ettiği olumsuzlukları giderme yöntemlerini açıklar.	D.1.2 D.4.1-4	3.1 3.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	İş yerine ait İSG kurallarına uygun şekilde üretimi gerçekleştirir.	A.1.1-5	1.1	P1
*BY.2	Üretim sırasında kişisel koruyucu donanımı kullanır.	A.1.2	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.3	İş güvenliği açısından makine üzerindeki aparatlara uzuvlarını kaptırmamak için gerekli önlemleri alır.	A.1.1	1.1	P1
BY.4	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırmayı yapar.	A.2.2 A.2.3	1.2	P1
BY.5	Dönüştürülebilir malzemelerin muhafazasına ilişkin işlemleri yapar.	A.2.3	1.2	P1
BY.6	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.7	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışmasını sağlar.	A.3.1-5	1.3	P1
*BY.8	Üretimde kullanılacak ürün ve malzemelerin iş planına ve talimata uygun olarak hazırlanmasını sağlar.	B.1.1-2	2.1	P1
*BY.9	Ürüne göre araç, gereç ve ekipmanı belirler.	B.3.1-2	2.1	P1
*BY.10	Üretime uygun nakış başlama yeri kalıbını hazırlar.	B.4.1	2.2	P1
*BY.11	Nakış başlangıç noktası işaretler.	B.4.1	2.2	
*BY.12	İğnenin makineye çalışma yönüne göre takılmasını sağlar.	C.1.2	2.3	P1
BY.13	İpliği makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takılmasını sağlar.	C.2.2	2.4	P1
*BY.14	Uygun alt ipliğin masura/masuralara sarılmasını sağlar.	C.3.2	2.4	P1
*BY.15	İş bitiminde dolan işleme zemininin yenisi ile değiştirilmesini ve/veya kasmağın yeniden gerilmesini sağlar.	C.4.2	2.5	P1
BY.16	Üretimi yapılacak olan desenin pozisyonunu ve çalışma fonksiyonlarını üretimin numunesine göre kontrol ederek üretimi başlatır.	C.5.2	2.6	P1
BY.17	Nakış kalitesini desene göre kontrol eder.	D.1.2	3.1	P1
BY.18	Zaman ve nakışlanan iş adedine göre üretim raporu hazırlar.	D.1.3	3.1	P1
BY.19	Üretim raporu sonucuna göre verimliliği takip eder.	D.1.4	3.1	P1
BY.20	Üretim planına uygun şekilde desenin makineye uygun işlenmesini sağlar.	D.3.1 D.3.2	3.1	P1
BY.21	Nakış makinesinin yağlanmasını kontrol eder.	D.4.1	3.2	P1
BY.22	Nakış makinesinin tablasını temizliğini kontrol eder.	D.4.2	3.2	P1
BY.23	Çağanoz, tansiyon, iğne ayağı ve mekik yatağının temizliğini kontrol eder.	D.4.3	3.2	P1
BY.24	Makinenin bulunduğu yerin çevresinin temizliğini kontrol eder.	D.4.4	3.2	P1

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

16UY0256-3/B2: EV TİPİ MAKİNE İLE NAKIŞ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Ev Tipi Makine ile Nakış Üretimi
2	REFERANS KODU	16UY0256-3
3	SEVİYE	3
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	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-3		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG, kalite ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri</p> <p>1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür. 1.3: Kaliteyi sağlamak için teknik gereklilikleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Nakış öncesi hazırlık işlemlerini yürütür.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri</p> <p>2.1: Malzeme, araç ve gereçleri temin eder. 2.2: Nakış konumunu belirler. 2.3: Makineye takılacak iğneleri belirler. 2.4: Makineye takılacak iplikleri belirler. 2.5: İşleme yüzeyine uygun germe aracını belirler.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Makinede üretim yapılmasını sağlar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri</p> <p>3.1: Nakış tekniğini belirler. 3.2: İşleme zeminini hazırlar. 3.3: Makine ipliklerini kontrol eder. 3.4: Kenar temizleme (kapatma) tekniklerini uygular. 3.5: Ürün bitim işlemlerini yapar. 3.6: Makine ve çevresinin temizlik kontrolünü yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>(T1) Sözlü Sınav: B2 birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2'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 iki (12) 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 B2-2) ölçmelidir.</p>		

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 % 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 B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.	
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez. Yeterlilik birimlerinin 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 [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. Ev Tipi Makine İle Nakış Üretiminde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite Gereklilikleri
 - 1.1. İSG talimatlarını iş süreçlerinde uygulama
 - 1.2. Kişisel koruyucu donanımlar ve kullanma
 - 1.3. Uyarı işaret ve levhalarını kullanma gereklilikleri
 - 1.4. Acil durumlar ve acil durumlarda yapılacak işlemler
 - 1.5. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.6. Çalışma ortamında oluşan atıklarla ilgili yapılacak işlemler
 - 1.7. Kalite gerekliliklerini uygulama
 - 1.8. Makine, donanım, alet ve araçların kalite gerekliliklerine göre kullanımı
2. Ev Tipi Makine İle Nakış Üretiminde Hazırlık İşlemleri
 - 2.1. Nakış başlangıç noktası belirleme işlemleri
 - 2.2. Nakış üretiminde iş organizasyonu
 - 2.3. Nakış üretiminde kullanılacak malzemeler (iğne, iplik vb.) ve hazırlığı
 - 2.4. Nakış üretiminde ortam, makine, ekipman hazırlıkları
 - 2.5. Nakış deseni seçme ve makineye yükleme işlemi
 - 2.6. Hazırlık işlemleri esnasında dikkat edilecek unsurlar
 - 2.7. Üretim raporu hazırlama işlemi

- 2.8. Üretimde hata nedenleri ve hata giderme yolları
3. Ev Tipi Makine İle Nakış Üretimi
- 3.1. Nakış başlangıç noktası belirleme
- 3.2. Nakış üretiminde kullanılacak malzemelerin takılması/sarılmasını sağlama
- 3.3. İş bitiminde malzemelerin değişimini sağlama
- 3.4. Üretim öncesi kontroller ve üretimi başlatma
- 3.5. Üretim raporu hazırlama ve verimlilik takibi
- 3.6. Üretim raporu hazırlamada dikkat edeceği unsurlar
- 3.7. Üretim esnasında yapılan kontroller
- 3.8. Makinenin yağlanmasını ve temizliğini kontrol etme.

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

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İğne kalınlığı ve tipini nasıl belirleneceğini açıklar.	C.1.1	2.3	T1
BG.2	Desenin parşömen kâğıdına çizim tekniğini açıklar.	E.2.1 E.2.2	2.2	T1
BG.3	Deseni işleme zeminine geçirirken dikkat etmesi gereken unsurları açıklar.	E.2.2	2.2	T1
BG.4	Üst ipliği nasıl belirleyeceğini tarif eder.	C.2.1	2.4	T1
BG.5	Alt ipliği nasıl belirleyeceğini tarif eder.	C.3.1	2.4	T1
BG.6	İşleme yüzeyine ve tekniğine uygun germe aracını nasıl seçeceğini açıklar.	C.4.1	2.5	T1
BG.7	İşleme zeminine ve malzemeye göre nakış tekniğini nasıl belirlediğini açıklar.	E.1.1	3.1	T1
BG.8	İşleme zeminini germe aracına germe tekniğini açıklar.	F.3.1	3.2	T1
BG.9	İşleme zeminini hazırlamayı açıklar.	E.3.2	3.2	T1
BG.10	Bozuk tansiyon ayarını düzeltme yöntemini açıklar.	E.4.2	3.3	T1
BG.11	Kenar temizleme tekniklerini açıklar.	E.6.1 E.6.2	3.4	T1
BG.12	Yapılan kontroller sonucu tespit ettiği olumsuzlukları giderme yöntemlerini açıklar.	D.4.1-4	3.6	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	İSG kurallarına uygun şekilde üretimi gerçekleştirir.	A.1.1-5	1.1	P1
*BY.2	Üretim sırasında kişisel koruyucu donanımı kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.3	Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.	A.2.2 A.2.3 A.2.4	1.2	P1
BY.4	Dönüştürülebilir malzemelerin muhafazasına ilişkin işlemleri yapar.	A.2.3	1.2	P1
BY.5	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gereklilikleri uygular.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.6	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.	A.3.1-5	1.3	P1
*BY.7	Üretimde kullanılacak ürün ve malzemelerin iş planına ve talimata uygun olarak hazırlar.	B.1.1-2	2.1	P1
BY.8	Ürüne göre araç, gereç ve ekipmanı belirler.	B.3.1-2	2.1	P1
BY.9	Desene göre malzemeleri (iplik, sim, pul vb.) seçer.	E.5.1	2.1	P1
*BY.10	Desene göre iplik ve aplike renklerini seçer.	E.5.2	2.1	P1
*BY.11	Ürüne uygun deseni tekniğine (kalem, pudra, karbon vb.) uygun olarak işleme zeminine geçirir.	B.4.1	2.2	P1
*BY.12	Deseni parşömen kâğıdına tekniğine uygun olarak çizer.	E.2.1	2.2	P1
*BY.13	İğnenin makineye iğne yönüne dikkat ederek takar.	C.1.2	2.3	P1
BY.14	İpliği makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takar.	C.2.2	2.4	P1
*BY.15	Uygun alt ipliğin masura/masuralara sarar.	C.3.2	2.4	P1
*BY.16	İş bitiminde dolan telanın yenisi ile değiştirilmesini ve/veya germe aracının yeniden gerilmesini sağlar.	C.4.2	2.5	P1
*BY.17	Desen transfer edilmiş işleme zeminini germe aracına tekniğine uygun olarak gerer.	E.3.1	2.5	P1
*BY.18	İşleme zemininin kalınlığına göre zeminin altına destek malzemesi (tela, astar vb) gerer.	E.3.2	2.5	P1
*BY.19	Uygulanacak nakış tekniğine göre makine ayarlarını yapar.	E.1.2	3.1	P1
*BY.20	İşleme zemininin kalınlığına göre uygun iğneyi seçer.	F.3.2	3.2	P1
BY.21	Üretim esnasında makinede çalışan ipliklerin tansiyon ayarlarının düzgünlüğünü kontrol eder.	E.4.1 E.4.2	3.3	P1
BY.21	Ürüne uygun kenar temizleme tekniklerini uygular.	E.6.1	3.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.22	Ürün temizliğini (kagıt, kalem artığı vb.) yapar.	G.1.1 G.1.2	3.5	P1
BY.23	Deseni kontrol ederek gerekli durumlarda ürünü ütüler.	D.3.3 E.1.1 E.2.1 E.2.2	3.5	P1
BY.24	Tamamlanan ürünün teslimatını yapar.	G.2.1 G.2.2	3.5	P1
BY.25	Nakış makinesinin yağlanması kontrol eder.	D.4.1	3.6	P1
BY.26	Nakış makinesinin tablasını temizliğini kontrol eder.	D.4.2	3.6	P1
BY.27	Çağanoz, tansiyon, iğne ayağı ve mekik yatağının temizliğini kontrol eder.	D.4.3	3.6	P1
BY.28	Makinenin bulunduğu yerin çevresinin temizliğini kontrol eder.	D.4.4	3.6	P1

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Yeterlilik Birimleri**

16UY0256-3 A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite

16UY0256-3 B1: Sanayi Tipi Makine ile Nakış Üretimi

16UY0256-3 B2: Ev Tipi Makine ile Nakış 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,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan ana malzemeyi,

APLİKE: Ürüne üstten tutturulan parçayı,

BİYE: Nakışlanan ürünün kenarına üründe kullanılan ana malzemedden veya başka malzemedden geçirilen ince şeriti,

BİZ: Kuşgözü, rivet gibi malzemeleri tutturmak amacıyla, ürün yüzeyini delmek için kullanılan çelikten yapılmış sivri uçlu ve ağaç saplı aracı,

BOBİN AKTARMA MAKİNESİ: Standart metrajda bobine sarılmış ipliklerin değişik metrajlarda aktarılmasını sağlayan makineyi,

ÇAĞANOZ: İpliği iğneden alıp mekik etrafından çevirerek düğüm atmaya yarayan parçayı,

DESEN YÜKLEME: Kullanılacak desenin makine bilgisayarına aktarılmasını,

DOKUSUZ YÜZEY: Kesikli veya filament halde, doğal ya da yapay liflerden oluşturulmuş, kağıdı kapsam dışına alan, ipliğe dönüştürülmemiş ve bir çok bağlama tekniklerinin herhangi birisi ile bağlanmış yüzeyi,

ERİYEN TELA: Nakış işleminden sonra belirli su sıcaklığında eriyebilen özel telayı,

EVA: Nakışta kabartma görünümü sağlayan polyester içerikli dolgu malzemesini,

HAVA TABANCASI: Kompresörden gelen basınçlı havayı püskürtmeye yarayan aracı,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KASNAK: Nakışın düzgün ve süratli işlenmesi için germede kullanılan aracı,

KEÇE: Doğal elyaf veya polyester içerikli liflerin birbiri arasına girmesi ile elde edilen atkısız-çözümsüz sıkıştırılmış tekstil malzemesini,

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,

KORDONE: Sim, gümüş veya ipek ipliklerin bükülmesiyle hazırlanan ve el işlemlerinde kullanılan ince kordonu,

KUŞGÖZÜ: Ürünün değişik bölümlerine yapılan/açılan deliklere takılan halkayı,

MASURA SARMA MAKİNESİ: Her türlü nakış makinesinde kullanılabilen alt iplik sarım makinesini,

MASURA: Sanayi ve ev tipi düz makinelerde alt ipliğe hareket vermek için üzerine iplik sarılan metal makarayı,

MEKİK: Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

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

NAKİŞ (İŞLEME): Değişik zeminler üzerine çeşitli malzemelerle yapılan işlemeyi,

NAKİŞ MAKİNESİ: Tek veya çoklu kafalar olarak elektronik ya da mekanik kalıp sistemli tek ya da çoklu iğne kullanabilen çeşitli zeminler üzerinde işleme yapan makineyi,

NAYLON ERİTME TAVASI: Isı yardımıyla nakışlı malzemenin altındaki naylonun baskı yapılarak sökülmesini sağlayan makineyi,

RANDIMAN RAPORU: Nakış makine operatörü ve kullandığı nakış makinesinin performansının kayıt altına alındığı belgeyi,

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

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,

STRAS TAŞ: İpe dizili sıralı taşı,

ŞABLON: Nakış deseninin başlangıç noktasını belirlemeye yarayan karton veya düzeneği,

ŞERİT: Yassı örme ya da dokuma değişik kalınlık ve ebattaki aksesuarı,

TASNİF: İşlenmiş ürünlerin beden ve sıra numarasına göre düzenlenmesini,

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

TEKSTİL YÜZEYLERİ: Konfeksiyon üretiminde kullanılan ipliklerden, liflerden veya ipliklerle liflerin kombinasyonlarından üretilen çeşitli yüzeyleri,

TELA: İşlenen üründe kullanılan yüzeye hacim ve direnç kazandırıp dikim, yıkanma, ütülenme gibi işlemlerde destek rolü oynayan, üründe beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

ÜRETİM PLANI: Belirli bir süre içerisinde yapılacak ürünlerin dağılımını gösteren çizelgeyi,

ÜRÜN SİPARİŞ FORMU: Nakışlanacak ürünlerin yapılması doğrultusunda müşteri tarafından oluşturulan renk, desen nakışlanacak yer bilgisi ve teknik bilgi içeren belgeyi,

YAPIŞKAN FİLM: Nakış işleminden sonra ısı ve basınç ile işlenmiş parçanın istenilen yüzeye yapışmasını sağlayan malzemeyi,

YAPIŞTIRICI SPREY: Nakış malzemesinin yüzeye yapışmasını sağlayan maddeyi,

YARDIMCI MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında temel malzeme dışında kullanılan malzemeyi ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

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

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiriciler alanında aşağıdaki koşullardan asgari birini karşılamalıdır.

- Yükseköğrenim kurumlarının ilgili bölümlerinden mezun, nakış ile ilgili en az beş (5) yıl deneyim sahibi akademik personel olmak,
- Eğitim kurumlarının nakış ile ilgili alanlarında en az beş (5) yıl eğitmen olarak çalışmak,
- En az 10 yıl sanayi/ev tipi makine ile nakış işleme konusunda 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.