



ULUSAL YETERLİLİK

16UY0256-2

MAKİNE NAKIŞÇISI

SEVİYE 2

REVİZYON NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2020

ÖNSÖZ

Makine Nakışçısı (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.

Makine Nakışçısı (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.

16UY0256-2 MAKİNE NAKİŞÇISI (SEVİYE 2) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Makine Nakışçısı
2	REFERANS KODU	16UY0256-2
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>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 2) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-2		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
16UY0256-2/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma 16UY0256-2/A2: Sanayi Tipi Makine ile Nakış Üretimi		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için tüm yeterlilik birimlerinden başarılı olması gerekmektedir.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Makine Nakışçısı (Seviye 2) 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 geğerliliğini koruyor olması gerekmektedir.		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Makine Nakışçısı (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 (EBSO)
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

**16UY0256-2/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma
2	REFERANS KODU	16UY0256-2 /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	Nakışçı (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-2
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: İş süreçlerinde uygulanması gereken iş sağlığı ve güvenliğine ilişkin kuralları 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	(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 (10) soruluk sözlü sınav (T1) uygulanmalıdır. Sınavda; yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz ve her soru, yapılandırılmış cevap ve değerlendirme çizelgesine göre değerlendirilir. Sınavda adaylara her soru için, ilgili olduğu bilgi ölçütünün kapsamı ve içeriğine uygun süre tanınır ve bu süre yapılandırılan formatta belirtilir. Sözlü sınavda, değerlendirme çizelgesine göre soruların en az % 80'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.
	8 b) Performansa Dayalı Sınav	A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.
	8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	Adayın bu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarıldığı 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
 - 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. Makine Nakış Üretiminde Çevre Koruma
 - 2.1. Çalışma ortamında çevreye zarar verecek durumlar
 - 2.2. Çevre koruma önlemleri
 - 2.3. Dönüştürülebilen malzemeler
 - 2.4. Dönüştürülebilen 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

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 A.1-2	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamında tehlike oluşturabilecek durumları açıklar.	A.1.3	1.1	T1
BG.3	Çalışma sırasında kullanması gereken kişisel koruyucu donanımları sıralar.	A.1.2	1.1	T1
BG.4	Acil durumlarda neler yapması gerektiğini açıklar.	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	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.7	İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini açıklar.	A.2.1	2.1	T1
BG.8	Dönüştürülebilen malzemelerin ayırma ve sınıflandırmasını nasıl yapacağını açıklar.	A.2.2	2.2	T1
BG.9	Atıkları nasıl depolayacağını açıklar.	A.2.3	2.2	T1

16UY0256-2 A2/SANAYİ TİPİ MAKİNE İLE NAKIŞ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Sanayi Tipi Makine İle Nakış Üretimi
2	REFERANS KODU	16UY0256-2 /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	
Nakışçı (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-2		
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 hazırlar. 2.2: Nakış konumu işaretler. 2.3: Makineye iğneleri takar. 2.4: Makineye masura ve üst iplikleri takar. 2.5: İşleme yüzeyini ve destek malzemesini germe aracına gerer. 2.6: Makineye desen yükler.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Makinede nakış işler.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Makinede üretim için işi hazırlar. 3.2: Üretim esnasında kopan iplikleri takar. 3.3: Üretim sürecinde kırılan iğneleri değiştirir. 3.4: Üretim esnasında biten masuraları değiştirir.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Nakış sonrası işlemleri yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 4.1: Makine ve çevresinin temizliğini yapar. 4.2: Makine periyodik yağlama işlemlerini yapar. 4.3: Üründe temizlik ve tasnif işlemlerini yapar.</p>		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Sözlü Sınav: A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara, yanıtları yapılandırılmış ve her biri eşit puan değerinde, açık uçlu sorulardan en az altı (6) soruluk sözlü sınav (T1) uygulanmalıdır. Sınavda; yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz ve her soru, yapılandırılmış cevap ve değerlendirme çizelgesine göre değerlendirilir. Sınavda adaylara her soru için, ilgili olduğu bilgi ölçütünün kapsamı ve		

içeriğine uygun süre tanınır ve bu süre yapılandırılan formatta belirtilir. Sözlü sınavda, değerlendirme çizelgesine göre soruların en az % 80'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.

8 b) Performansa Dayalı Sınav

(P1): A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 90 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi, belirlenen kapsamda, gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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 [A]-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 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. 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
3. Sanayi Tipi Makine İle Nakış Üretimi
 - 3.1. Nakış başlangıç noktası belirleme
 - 3.2. Nakış üretiminde kullanılacak malzemelerin takılması/sarılması işlemleri
 - 3.3. İş bitiminde malzemelerin değişim işlemleri
 - 3.4. Üretim öncesi kontroller ve üretimi başlatma
 - 3.5. Üretim esnasında ortaya çıkan hatalı ürünler ve ürünlere yönelik işlemler
4. Nakış Sonrası İşlemler
 - 4.1. Makine ve çevresinin temizlik işlemleri ve işlemler sırasında dikkat edilecek unsurlar
 - 4.2. Makinenin yağlanması ve temizliği
 - 4.3. Üründe temizlik ve tasnif işlemleri ve işlemler sırasında dikkat edilecek unsurlar

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	Üretim esnasında ortaya çıkan hatalı ürünlere yönelik yapacağı işlemleri sıralar.	D.5.1 D.5.3 E.1.2 E.1.3	1.3	T1
BG.2	Üretim yöntemine göre kullanılacak araç gereci tanımlar.	B.3.1	2.1	T1
BG.3	Nakış konumunun nasıl işaretleneceğini açıklar.	B.4.2	2.2	T1
BG.4	Üretim esnasında kopan ipliklerin nasıl değiştirileceğini tarif eder.	D.3.1 D.3.2	2.4	T1
BG.5	Üretim esnasında kırılan iğnelerin nasıl değiştirileceğini tarif eder.	D.3.1 D.3.2	2.3	T1
BG.6	Nakış makinesinin hangi bölümlerinin yağlanacağını sıralar.	D.7.1 D.7.3	4.2	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	1.1	P1
*BY.2	Üretim sırasında kişisel koruyucu donanımı kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.3	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırmayı yapar.	A.2.2 A.2.3	1.2	P1
BY.4	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	A.3.1	1.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.5	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.	A.3.1	1.3	P1
BY.6	Amirince verilen ürün ve malzemeleri iş planına ve talimatta istenen üretim tekniğine (aplike, kordone vb.) uygun olarak hazırlar.	B.2.1	2.1	P1
BY.7	Hazırlanan malzemeyi kodlarını kontrol ederek üretim alanına getirir.	B.2.2	2.1	P1
BY.8	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanın sağlamlığını kontrol eder.	B.3.2	2.1	P1
*BY.9	Nakışlanacak olan nakışın desen içerisindeki başlama noktasına göre yerleşimini işaretleyerek üretime hazır hale getirir.	B.4.2	2.2	P1
*BY.10	Amirince verilen iğneyi makinenin çalışma sistemi yönüne göre takar.	C.1.1	2.3	P1
*BY.11	Amirince verilen uygun ipliği ve/veya iplikleri takar.	C.2.1	2.4	P1
*BY.12	İpliği makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takar.	C.2.2	2.4	P1
BY.13	Amirince verilen alt ipliğini masura/masuralara sarar.	C.3.1	2.4	P1
*BY.14	Mekiği çağanoz yuvasına göre takar.	C.3.2	2.4	P1
*BY.15	Amiri tarafından verilen nakışa uygun telayı/işleme yüzeyini makineye gerer.	C.4.1	2.5	P1
*BY.16	Amiri tarafından verilen deseni makineye yükler.	C.5.1	2.6	P1
BY.17	Üretimi yapılacak olan desenin pozisyonunu ve çalışma fonksiyonlarını üretimin numunesine göre kontrol eder.	C.5.2	2.6	P1
*BY.18	Makinenin çalışma alanı ve desen yönüne göre üretilecek malzemeyi yerleştirir.	D.1.1	3.1	P1
*BY.19	İş bitiminde dolan telayı yenisi ile değiştirir ve/veya kasnağı yeniden gerer.	C.4.2	2.5	P1
*BY.20	Makinedeki iş tamamlandığında işaret ve desen yönüne göre üretilecek yeni malzemeyi makineye yerleştirir.	D.1.2	3.1	P1
*BY.21	Üretim esnasında kopan iplikleri tekrar takar.	D.2.1	3.2	P1
*BY.22	Üretim esnasında kırılan iğneleri değiştirir.	D.3.2	3.3	P1
BY.23	Boşalan masuraların sarımını yapar.	D.4.1	3.4	P1
BY.24	Üretim esnasında biten masuraları değiştirir.	D.4.2	3.4	P1
BY.25	Nakış makinesinin üzerinden bir sonraki işi etkileyebilecek kalıntıları -iplik, tela, kir, toz gibi- temizler.	D.6.1	4.1	P1
BY.26	Çağanoz, tansiyon, iğne ayağı ve mekik yatağını toz, kir ve pasa karşı fırça veya hava ile temizler.	D.6.2	4.1	P1
BY.27	Makinenin bulunduğu yerin çevresini iplik, tela, kir, toz, applike ve diğer parçalar kalmayacak şekilde temizler.	D.6.3	4.1	P1
BY.28	Nakış makinesinin yağlanacak bölümlerinin yağlamasını yapar.	D.7.2	4.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.29	Alt iplik, üst iplik, tela ve aplike temizliği yapar.	E.1.1	4.3	P1
BY.30	Nakışlanan ürünü beden ve sıra numarasına göre düzenler.	E.2.1	4.3	P1
BY.31	Nakışlanan ürünün bedenlere göre sayımını yaparak amirine bildirir.	E.2.2 E.2.3	4.3	P1

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Yeterlilik Birimleri**

16UY0256-2 / A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma
16UY0256-2/ A2: Sanayi Tipi Makine İle 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,

APLİKE: Ürüne üstten tutturulan parçayı,

BİZ: Katı bir şeyi dikerken iğne, kuşgözü, rivet gibi kumaşı delmek için kullanılan çelikten yapılmış sivri uçlu ve ağaç saplı aracı,

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

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

DESEN YÜKLEME: Yapılan deseni nakış makinesine aktarmayı,

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

EVA: Nakışta kabartma görünümü sağlayan polyester içerikli dolgu malzemesini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KASNAK: Nakış'ın düzgün ve süratli işlenmesi için germede kullanılan aracı,

KEÇE: Doğal elyaf veya polyester içerikli liflerin birbiri arasına girmesi ile elde edilen atkısız-çözgüsüz 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,

KUŞGÖZÜ ZIMBASI: Giysinin değişik bölümlerine yapılan/açılan deliklere takılan küçük madeni halkayı,

MASURA SARMA MAKİNESİ: Masura sarma makinesi her türlü nakış makinesinde kullanılabilen alt iplik sarım makinesini,

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

MEKİK: Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

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

NAKİŞ MAKİNASI: 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,

NAYLON TELA: Nakış işleminden sonra ısı ile sökülebilen özel naylonu,

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,

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

TASNİF: İşlenmiş ürünlerin beden ve sıra numarasına göre düzenlenmesine,

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

TELA: İşlenen kumaşa hacim ve direnç kazandırıp, giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak, kumaşa dikim yıkanma, ütülenme gibi karşılaşılabileceği işlerde destek rolü oynayan, giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

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

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

Makine Nakışçısı (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 Kapitoneci (Seviye 2) ve Brodecı (Seviye 2) Ulusal Yeterliliklerinde mesleki yeterlilik belgesi elde edebilirler.

Makine Nakışçısı (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 Makine Nakışçısı (Seviye 3), Kapitoneci (Seviye 3) ve Brodecı (Seviye 3) Ulusal Yeterliliklerinde mesleki yeterlilik belgesi elde edebilirler.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiriciler 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 belgelendirmek.

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; sınav ve belgelendirme 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.