



**ULUSAL YETERLİLİK**

**16UY0257-3**

**EL NAKIŞÇISI**

**SEVİYE 3**

**REVİZYON NO: 01**

**MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU**

**Ankara, 2020**

## ÖNSÖZ

El 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.

El 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 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.

**16UY0257-3 EL NAKIŞÇISI (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ**

1	<b>YETERLİLİĞİN ADI</b>	El Nakışçısı
2	<b>REFERANS KODU</b>	16UY0257-3
3	<b>SEVİYE</b>	3
4	<b>ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ</b>	ISCO 08: 7533 (Dikişçiler, Nakışçılar ve İlgili İşlerde Çalışanlar)
5	<b>TÜR</b>	-
6	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
7	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	25.05.2016
	<b>B)REVİZYON NO</b>	01
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
8	<b>AMAÇ</b>	<p>Nakış işlemlerinin nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak,</li> <li>• Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek,</li> <li>• Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans oluşturmaktır.</li> </ul>
9	<b>YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I</b>	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-3		
10	<b>YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I</b>	
-		
11	<b>YETERLİLİĞİN YAPISI</b>	
<b>11-a) Zorunlu Birimler</b>		
16UY0257-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevre Koruma ve Kalite		
16UY0257-3/A2: El ile Nakış Üretimi		
<b>11-b) Seçmeli Birimler</b>		
-		
<b>11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları</b>		
Adayın mesleki yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimi ve seçmeli yeterlilik birimlerinin en az birinden başarılı olması gerekir.		
12	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
El Nakışçısı (Seviye 3) 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	<b>BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ</b>	El Nakışçısı (Seviye 3) mesleki yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	<b>GÖZETİM SIKLIĞI</b>	-
15	<b>BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ</b>	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirilmeye tabi tutulur;</p> <p>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,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
16	<b>YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)</b>	Ege Bölgesi Sanayi Odası
17	<b>YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	İlk Onay:25.05.2016-2016/30 01 No'lu Revizyon: 02.09.2020-2020/02

## 16UY0257-3/A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ

<b>1</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	İş Sağlığı ve Güvenliği ile Çevre Koruma ve Kalite
<b>2</b>	<b>REFERANS KODU</b>	16UY0257-3/A1
<b>3</b>	<b>SEVİYE</b>	3
<b>4</b>	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
<b>5</b>	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	25.05.2016
	<b>B)REVİZYON NO</b>	01
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
<b>6</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-3		
<b>7</b>	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u></b>  <b>Başarım Ölçütleri:</b>  1.1: İş süreçlerinde uygulaması gereken iş sağlığı ve güvenliğine ilişkin kuralları açıklar.  1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma ile ilgili uyguladığı önlemleri açıklar.</u></b>  <b>Başarım Ölçütleri:</b>  2.1: İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini tanımlar.  2.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik işlemleri açıklar.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite ile ilgili gerçekleştirdiği çalışmalarını açıklar.</u></b>  <b>Başarım Ölçütleri:</b>  3.1: İşe yönelik uygulayacağı kalite gerekliliklerini açıklar.  3.2: Çalışmaya yönelik raporlama sürecini açıklar.</p>		
<b>8</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
<p>(T1) Sözlü Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara, yanıtları yapılandırılmış ve her biri eşit puan değerinde, açık uçlu sorulardan en az onbeş (15) soruluk sözlü sınav (T1) uygulanmalıdır. Sınavda; yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz ve her soru, yapılandırılmış cevap ve değerlendirme çizelgesine göre değerlendirilir. Sınavda adaylara her soru için, ilgili olduğu bilgi ölçütünün kapsamı ve içeriğine uygun süre tanınır ve bu süre yapılandırılan formatta belirtilir. Sözlü sınavda, değerlendirme çizelgesine göre soruların en az % 80'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p>		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		
<p>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.</p>		

<b>8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar</b>		
Adayın bu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
<b>9</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	Ege Bölgesi Sanayi Odası
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
<b>11</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	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. El 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. El 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
3. El Nakış Üretiminde Kalite
  - 3.1. Üretim sürecine göre uygulanacak kalite gereklilikleri
  - 3.2. Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gereklilikleri
  - 3.3. Hatalı ve arızalı durumlar
  - 3.4. Hata ve arıza giderme
  - 3.5. Raporlama süreci
  - 3.6. Raporlama sürecinde kullanılan formlar

**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 A.1.2	1.1	T1
BG.2	Çalışma ortamında tehlike oluşturabilecek durumları sıralar.	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	Çalışma ortamındaki çevreye zarar verecek durumları açıklar.	A.2.1-4	2.1	T1
BG.7	İşe uygun alması gereken çevre koruma önlemlerini tanımlar.	A.2.1 A.2.2	2.1	T1
BG.8	Üretim sürecinde kaynakların tasarruflu kullanımını açıklar.	A.2.3 A.2.4	2.1	T1
BG.9	Dönüştürülebilir 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
BG.11	Üretim sürecine göre uygulanacak kalite gerekliliklerini açıklar.	A.3.1-5	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



**16UY0257-3/A2: EL İLE NAKIŞ ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	El ile Nakış Üretimi
2	<b>REFERANS KODU</b>	16UY0257-3/A2
3	<b>SEVİYE</b>	3
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	25.05.2016
	<b>B)REVİZYON NO</b>	01
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	01 No'lu Revizyon: 02/09/2020
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
Nakışçı (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı-11UMS0172-3		
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG, kalite ve çevre koruma ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>1.1: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işyeri gerekliliklerini uygular.</p> <p>1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına ilişkin gerekli faaliyetleri yürütür.</p> <p>1.3: Kaliteyi sağlamak için teknik gereklilikleri uygular.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Nakış öncesi hazırlık işlemlerini yürütür.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>2.1: Malzeme, araç ve gereçleri belirler.</p> <p>2.2: Nakış konumunu belirler.</p> <p>2.3: İşleme yüzeyine uygun germe aracını belirler.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 3: Nakış üretim sürecini yürütür.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>3.1: Nakış tekniğini belirler.</p> <p>3.2: İşleme zeminini hazırlar.</p> <p>3.3: Kenar temizleme(kapatma) tekniklerini uygular.</p> <p>3.4: Ürün bitim işlemlerini yapar.</p>		
8	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
(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 dokuz (9) 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 A2-2) ölçmelidir.		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		
(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 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	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	Ege Bölgesi Sanayi Odası
10	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	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. El 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 kullanımı
  - 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 gereklilikleri
2. El 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 seçimi
  - 2.4. Nakış üretiminde ortam, makine, ekipman hazırlıkları
  - 2.5. Nakış deseni seçme işlemi
  - 2.6. Deseni işleme zeminine geçirirken dikkat etmesi gereken unsurlar
3. El İle Nakış Üretimi
  - 3.1. Nakış tekniği
  - 3.2. İşleme zemini hazırlık işlemleri ve işlemler sırasında dikkat edilecek unsurlar
  - 3.3. Kenar temizleme teknikleri
  - 3.4. Ürün bitim işlemleri
  - 3.5. Üretim raporu hazırlama işlemi
  - 3.6. Üretimde hata nedenleri ve hata giderme yolları

**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	Deseni parşömen kâğıdına çizim tekniğini açıklar.	E.2.1 E.2.2	2.2	T1
BG.2	Deseni işleme zeminine geçirirken dikkat etmesi gereken unsurları açıklar.	E.2.1 E.2.2	2.2	T1
BG.3	İşleme yüzeyine ve tekniğine uygun germe aracını nasıl seçeceğini açıklar.	B.3.1	2.3	T1
BG.4	İşleme zeminini germe aracına germe tekniğini açıklar.	E.3.2	2.3	T1
BG.5	İşleme zeminini hazırlamayı açıklar.	E.3.2	3.2	T1
BG.6	Nakışlanacak ürüne göre nakış tekniğini açıklar.	F.1.1	3.1	T1
BG.7	İğne kalınlığını ve tipini nasıl belirleneceğini tarif eder.	B.3.1	2.1	T1
BG.8	İpliği nasıl belirleyeceğini tarif eder.	B.3.1 F.4.1	2.1	T1
BG.9	Kenar temizleme tekniklerini açıklar.	F.5.1	3.3	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	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırmayı yapar.	A.2.2 A.2.3	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 gerekliliklerini uygular.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.6	Araç ve gereçlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışmasını sağlar.	A.3.1-5	1.3	P1
BY.7	Üretimde kullanılacak işleme zemini ve malzemeleri iş planına ve talebe uygun olarak hazırlar.	B.1.1 B.1.2	2.1	P1
BY.8	Ürüne göre araç ve gereçleri belirler.	B.3.1 B.3.2	2.1	P1
*BY.9	Desene göre iplik ve/veya 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

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.11	İğne kalınlığını ve tipini belirler.	B.3.1	2.1	P1
BY.12	Ürüne uygun deseni tekniğine (kalem, pudra, karbon vb.) uygun olarak işleme zeminine geçirir.	F.2.1 F.2.2	2.2	P1
*BY.13	Deseni parşömen kâğıdına tekniğine uygun olarak çizer.	E.2.1	2.2	P1
*BY.14	İşleme zeminini uygun ölçüdeki germe aracını (kasnak, gergef, cülde, karton vb.) belirler.	B.3.1	2.3	P1
*BY.15	Nakışlanacak ürüne göre nakış tekniğini belirler.	F.1.1	3.1	P1
BY.16	Desen transfer edilmiş işleme zeminini, belirlenen germe aracına tekniğine uygun olarak gerer.	F.3.2	3.2	P1
*BY.17	İşleme zemininin kalınlığına göre zeminin altına destek malzemesi (tela, astar vb.) gerer.	F.3.2	3.2	P1
BY.18	İşleme zemininin kalınlığına göre uygun iğneyi belirler.	F.3.2	3.2	P1
BY.19	Ürüne uygun kenar temizleme tekniğini belirler.	F.5.1	3.3	P1
BY.20	Belirlenen kenar temizleme tekniğini uygular.	F.5.2	3.3	P1
BY.21	Ürün temizliğini (kağıt, kalem artığı vb.) yapar.	G.1.1 G.1.2	3.4	P1
BY.22	Deseni kontrol ederek gerekli durumlarda ürünü ütüler.	F.5.3	3.4	P1
BY.23	Tamamlanan ürünün teslimatını yapar.	G.2.1 G.2.2	3.4	P1

(\*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

## YETERLİLİK EKLERİ

### EK 1: Yeterlilik Birimleri

16UY0257-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma ve Kalite  
16UY0257-3/A2: El 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,

**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,

**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-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,

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

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

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

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

**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

**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,

**YÜKSÜK:** Dikiş dikerken, iğnenin batmasını önlemek için parmak ucuna takılan kesik koni biçiminde gereci ifade eder.

**EK 3:** Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

**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 deneyimli 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 lme 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, lme-değerlendirme, lme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.