



ULUSAL MESLEK STANDARDI

NAKIŐCI

SEVİYE 2

REFERANS KODU / 11UMS0172-2

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 21.12.2018-30632 (Mükerrer)

Meslek:	NAKIŞÇI
Seviye:	2^I
Referans Kodu:	11UMS0172-2
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	EGE BÖLGESİ SANAYİ ODASI (EBSO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	23.11.2011 Tarih ve 2011/76 Sayılı Karar Rev.01: 24.10.2018 Tarih ve 2018/33 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	20.12.2011-28148 (Mükerrer) Rev.01: 21.12.2018-30632 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (2) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan ana malzemeyi,

APLİKE: Ürüne üstten tutturulan parçayı,

BİYE: Nakışlanan ürünün kenarına üründe kullanılan ana malzemeden veya başka malzemeden 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-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 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: Sanayi tipi düz makinelerde alt ipliğe hareket vermek için üzerine iplik sarılan metal makarayı,

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

MEKİK: Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

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

NAKİŞ (İŞLEME): Değişik zeminler üzerine çeşitli malzemelerle/tekniklerle 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,

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 ÇALIŞMA RAPORU: Üretim randımanlarını içeren raporu,

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.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	17
3.3. Bilgi ve Beceriler	18
3.4. Tutum ve Davranışlar	18
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME ve BELGELENDİRME	20

1. GİRİŞ

Nakışçı (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardı “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Nakışçı (Seviye 2) Ulusal Meslek Standardının 01 no’lu revizyonu, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Nakışçı (Seviye 2); iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre, amir gözetiminde nakış öncesi hazırlıkları yapan, nakış yapılacak makineyi hazırlayan, belirli bir süre içerisinde makinede desen ve nakış tekniklerini kullanarak çeşitli zeminler üzerine makine nakışı işleyen, nakış sonrası işlemleri gerçekleştiren nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7533 (Dikişçiler, Nakışçılar ve İlgili İşlerde Çalışanlar)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile İlgili Düzenlemeler

4857 Sayılı İş Kanunu.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu.

2/7/2013 tarih ve 28695 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk değerlendirmesi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Nakışçı (Seviye 2) kapalı, gürültülü ortamda ve ayakta çalışmaktadır. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.1	İş ortamında İSG önlemlerini uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarına uygun çalışır.
				A.1.2	İşverence temin edilen yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.
				A.1.3	Çalışma ortamındaki tehlikelerin belirlenmesi ve risk değerlendirmesi çalışmalarına katkıda bulunur.
				A.1.4	Anında giderilemeyecek veya yetki alanı dışındaki acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.1.5	İş yeri acil durum planı talimatlarını uygulayarak çalışır.
		A.2	İş süreçlerinde çevre koruma önlemlerini uygulamak	A.2.1	Çevre korumaya yönelik önlemleri, yapılan işin gereklerine uygun şekilde uygular.
				A.2.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkların tasnifini talimatlara göre yapar.
				A.2.3	Çalıştığı ortamdaki geri kazanılabilir materyallerin toplanmasına ve muhafazasına ilişkin belirlenen önlemleri uygular.
				A.2.4	Doğal ve işletme kaynaklarının daha az kullanımı için tespit ve planlama çalışmalarına katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İSG, çevre koruma ve kalite önlemlerini uygulamak	A.3	Kalite gerekliliklerini uygulamak	A.3.1	Gerçekleştirdiği işlerde belirlenmiş kalite gerekliliklerine uygun olarak çalışır.
				A.3.2	İş süreçlerini iyileştirilmesine yönelik görüş ve önerilerini amirine iletir.
				A.3.3	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları yetkili kişilere bildirir.
				A.3.4	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				A.3.5	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Nakış öncesi hazırlıkları yapmak	B.1	Günlük/haftalık iş planını uygulamak	B.1.1	Amiri tarafından verilen iş talimatını inceler.
				B.1.2	Üretim planına göre amiri tarafından hazırlanan günlük/haftalık iş planını inceler.
				B.1.3	Üretim planına göre amiri tarafından hazırlanan günlük/haftalık iş planını uygular.
				B.1.4	Amirince verilen talimatlara ve iş planına göre kendi iş programını düzenler.
		B.2	Ürün ve malzemeyi hazırlamak	B.2.1	Amirince verilen ürün ve malzemeleri iş planına ve talimatta istenen üretim tekniğine (aplike, kordone ve benzeri) uygun olarak hazırlar.
				B.2.2	Hazırlanan malzemeyi kodlarını kontrol ederek üretim alanına getirir.
		B.3	Araç, gereç ve ekipmanı hazırlamak	B.3.1	Amirince verilen talimata göre araç, gereç ve ekipmanı hazırlar.
				B.3.2	Kullanılacak araç, gereç ve ekipmanın sağlamlığını kontrol eder.
		B.4	Nakış konumunu işaretlemek	B.4.1	Amirince verilen kalıba göre şablon hazırlar.
				B.4.2	Nakışlanacak olan nakışın desen içerisindeki başlama noktasına göre yerleşimini işaretleyerek üretime hazır hale getirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Makineyi hazırlamak	C.1	Makineye iğne takmak	C.1.1	Amirince verilen iğneyi iğne yuvasına tam olarak oturtur.
				C.1.2	İğneyi makinenin çalışma sistemi yönüne göre takar.
		C.2	Makinenin üst ipliklerini takmak	C.2.1	Amirince verilen uygun ipliği ve/veya iplikleri takar.
				C.2.2	İpliği makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takar.
		C.3	Makineye masura takmak	C.3.1	Amirince verilen alt ipliğini masura/masuralara sarar.
				C.3.2	Mekiği çağanoz yuvasına göre takar.
		C.4	Makineye tela, işleme yüzeyi veya kasnak takmak	C.4.1	Amiri tarafından verilen nakışa uygun telayı/işleme yüzeyini makineye gerer.
				C.4.2	İş bitiminde dolan telayı yenisi ile değiştirir ve/veya kasnağı yeniden gerer.
		C.5	Makineye desen yüklemek	C.5.1	Amiri tarafından verilen deseni makineye yükler.
				C.5.2	Üretimi yapılacak olan desenin pozisyonunu ve çalışma fonksiyonlarını üretimin numunesine göre kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Makinede nakış işlemek (devamı var)	D.1	İşi hazırlamak	D.1.1	Makineye işaret ve desen yönüne göre işi yerleştirir.
				D.1.2	Üretimdeki sonraki partiyi işlem sırasına göre hazırlar.
		D.2	Üretim esnasında kopan iplikleri bağlamak	D.2.1	Kopan ipliği iğne yönüne dikkat ederek iğne deliğinden geçirir.
				D.2.2	Biten bobinleri amirince verilen yenisi ile değiştirir.
		D.3	Üretim esnasında kırılan iğneyi değiştirmek	D.3.1	Kırılan iğneyi parçaları ile birlikte amirine teslim eder.
				D.3.2	Kırılan iğnenin yerine amirince verilen yeni iğneyi takar.
		D.4	Üretim esnasında masuraları değiştirmek	D.4.1	Boşalan masuraların sarımını alt iplik rengine göre yapar.
				D.4.2	Dolu masuraları mekik yaprağından geçirerek takar.
		D.5	Üretim esnasında hatalı işlemleri tespit etmek	D.5.1	Hatalı gördüğü nakışlanmış ürünü ayırır.
				D.5.2	Hatalı nakışlanan yere işaretleme yapar.
				D.5.3	Hatalı ürün veya ürünleri amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Makinede nakış işlemek	D.6	Makine ve çevresinin temizliğini yapmak	D.6.1	Nakış makinesinin üzerinden bir sonraki işi etkileyebilecek kalıntıları (iplik, tela, kir, toz ve benzeri) temizler.
				D.6.2	Çağanoz, tansiyon, iğne ayağı ve mekik yatağını toz, kir ve pasa karşı fırça veya hava ile temizler.
				D.6.3	Makinenin bulunduğu yerin çevresini iplik, tela, kir, toz, aplike ve diğer parçalar kalmayacak şekilde temizler.
		D.7	Makineyi yağlamak	D.7.1	Nakış makinesi otomatik yağlamalı değilse günde iki defa yağdanlık ile birer-ikişer damla çağanoza yağ damlatır.
				D.7.2	Mekiğin periyodik yağlanmasını yapar.
				D.7.3	Makinenin diğer bölümlerinin periyodik yağlamalarını yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Nakış sonrası işlemleri yapmak	E.1	Üründe işleme temizliği yapmak	E.1.1	Alt iplik, üst iplik, tela ve applike temizliği yapar.
				E.1.2	Üretimden çıkan giderilebilecek nakış hatalarını makinede tamir eder.
				E.1.3	Üretimde ortaya çıkan gideremeyeceği hataları amirine bildirir.
		E.2	Tasnif yapmak	E.2.1	Nakışlanan ürünü beden ve sıra numarasına göre düzenler.
				E.2.2	Nakışlanan ürünün bedenlere göre sayımını yapar.
				E.2.3	Nakışlanan ürünün, bedenlere göre sayısını amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	F.1	Bireysel mesleki gelişimi hakkında çalışmalar yapmak	F.1.1	Mesleği ile ilgili öğrenme ihtiyaçlarını rehberlik eşliğinde belirler.
				F.1.2	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır.
				F.1.3	Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmandaki teknolojik gelişmeleri takip eder.
				F.1.4	Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular.
		F.2	Birlikte çalıştığı kişilerin mesleki gelişimine katkı sağlamak	F.2.1	İşe yeni başlayan meslektaşlarına yapılacak işlere ilişkin bilgi ve deneyimlerini aktarır.
				F.2.2	Ekip arkadaşları ile edindiği yeni bilgi ve deneyimlerini paylaşır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ana malzeme (deri çeşitleri, tekstil yüzeyleri ve benzeri)
2. Biz
3. Bobin aktarma makinesi
4. Çizgi taşı
5. Çizim masası
6. Desen aktarım gereçleri (disket, USB ve benzeri)
7. Dikiş yüksüğü
8. El mekiği
9. Elektronik nakış makinesi
10. Firkete
11. Hava tabancası
12. İğne çeşitleri
13. İğne tornavidası
14. İnce şerit teller
15. İplik çeşitleri
16. İşaret kalemi
17. Kalıp kartonu
18. Kasnak
19. Kırtasiye malzemeleri
20. Kişisel koruyucu donanım
21. Kuşgözü
22. Lase kordone aparatı
23. Lazer aplike kesme makinesi
24. Leke temizleyici
25. Makas
26. Makine yağı
27. Malzeme kartelaları
28. Masura
29. Masura sarma makinesi
30. Mekanik dikiş-nakış makinesi
31. Mekik
32. Mezura
33. Mülaj kağıdı
34. Naylon eritme tavası
35. Parşömen kağıdı
36. Piko
37. Pres (bıçaklı kesim)
38. Pres (tela yapıştırıcı)
39. Silikon yağı
40. Şablon

41. Tamir kutusu
42. Tela yapıştırma makinesi
43. Yağdanlık
44. Yapıştırıcı sprey
45. Yardımcı malzeme (tela çeşitleri, sim, elyaf, eva, keçe, pul, misina, yapışkan film ve benzeri)
46. Zimba
47. Zigzag makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Artıkların kaynakta doğru ayrılması ve geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Çalışma ortamındaki güvenlik ve sağlık işaretleri bilgisi
5. Çevre düzenlemeleri bilgisi
6. Dokusuz yüzey bilgisi
7. Ekip içinde çalışma becerisi
8. El becerisi
9. El-göz koordinasyon becerisi
10. İSG bilgisi
11. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
12. Kayıt tutma bilgi ve becerisi
13. Kumaş bilgisi
14. Malzeme bilgisi
15. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
16. Mesleki terim bilgisi
17. Renk bilgisi
18. Renkleri ayırt etme becerisi
19. Sanayi tipi nakış makinelerini kullanma bilgi ve becerisi
20. Sanayi tipi nakış makinelerinin programlarını kullanma bilgi ve becerisi
21. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
22. Tekstil ve deri yüzeyleri (dokuma, örme, dokusuz, imitasyon ve benzeri) bilgisi
23. Temel çalışma mevzuatı bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dâhilinde karar vermek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak

8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
10. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
11. İşyerine ait araç gereç ve ekipmanlarının kullanımına özen göstermek
12. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
13. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
14. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
15. Sanayi tipi nakış makinesinin ve ürünün durumunu dikkatle izlemek
16. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME ve BELGELENDİRME

Nakışçı (Seviye 2) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.