



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**BRODECİ**

**SEVİYE 2**

**REFERANS KODU / 11UMS0173-2**

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

<b>Meslek:</b>	<b>BRODECI</b>
<b>Seviye:</b>	<b>2<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>11UMS0173-2</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>EGE BÖLGESİ SANAYİ ODASI (EBSO)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:</b>	<b>23.11.2011 Tarih ve 2011/76 Sayılı Karar</b> <b>Rev.01: 24.10.2018 Tarih ve 2018/33 Sayılı Karar</b>
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>20.12.2011-28148 (Mükerrer)</b> <b>Rev.01: 21.12.2018-30632 (Mükerrer)</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>01</b>

<sup>1</sup> 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:** İşleme zeminine üstten takılan parçayı,

**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,

**BRODE (METRAJ NAKIŞ):** Uygulanan desenin belli aralıklarla tekrar edilmesini,

**BRODE KASNAĞI:** Nakışın işleme zeminini germede kullanılan sistemi,

**BRODE MAKİNESİ:** Dikey olarak gerilmiş zemin üzerine çoklu iğnelerle yatay şekilde metraj nakış yapabilen elektronik ve/veya mekanik desen kalıbı kullanan makineyi,

**CIMBİZ:** Çok iplikli makinelerde iplik geçirmeyi sağlayan küçük maşayı,

**DELİCİ İĞNE:** İşleme zemininin değişik bölgelerine delik açmaya yarayan değişik bölümlerine yapılan/açılan deliklere takılan küçük piramit uçlu kesici çelik iğneyi,

**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,

**EV TİPİ NAKIŞ MAKİNESİ:** İşlemesi bitmiş olup kalite kontrolünde eksikleri tespit olunan işleme boşluklarını doldurmaya yarayan zigzag işleme makinesini,

**HAVA TABANCASI:** Kompresörden gelen basınçlı havayı püskürtmeye yarayan aracı,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İĞNE TORNOVİDASI:** Brode makinesindeki iğneyi değiştirmeye yarayan yıldız uçlu tornavida tipini,

**İPLİK TEMİZLEME MAKİNESİ:** İşleme malzemeleri üzerinde işleme esnasında atlamadan dolayı üst ve alt tarafta oluşan iplik farklılıklarının kesici ve emici sistemle kesen ve toplayan makineyi,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**İŞLEME ZEMİNİ:** Tekstil yüzeyini,

**KENAR KESME MAKİNESİ:** Nihai işlemleri tamamlanmış işleme malzemelerinin modeline göre eteğin alt kısmında oluşan malzemenin kesilip çıkarılmasına yarayan makineyi,

**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,

**KOPUK İĞNESİ:** Kopuk ipliği takmaya yarayan ucu kıvrık metal çubuğu,

**KOPUK KALEMİ (TIĞ):** Kopuk iğnesinin yerleştirildiği ahşap veya metal malzemeyi,

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

**KOZA:** Mekik sarma makinesi ile dışarıdan içeriye doğru ipek kozası sisteminde sarılmış alt ipliği,

**KOZA SARMA MAKİNESİ:** Her türlü brode makinesinde kullanılabilen alt iplik sarım makinesini,

**KUMAŞ AÇMA MAKİNESİ:** Top halinde gelen ham işleme zeminlerinin süratle açılarak dokuma veya örme hatalarının tespit olunarak işlemeye hazırlanmasını sağlayan makineyi,

**LEKE MAKİNESİ:** Brode makinesinin çalışması sırasında işleme zemini üzerinde oluşan her türlü lekeyi, zararsız kimyasalların püskürtülmesi suretiyle emdirerek temizlenmesini sağlayan makineyi,

**MEKİK:** Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

**MEKİK ALMA APARATI:** Mekiklerin yuvasından toplu halde çıkarılmasını sağlayan mıknatıslı aparatı,

**MEKİK SARMA MAKİNESİ:** Kullanılacak nakış zeminine göre özelliği tespit edilmiş ipliği ipek kozası sistemine göre istenilen metrajda saran makineyi,

**MEKİK YATAĞI:** İpliği iğneden alıp mekik etrafından çevirerek düğüm atmaya yarayan parçayı,

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

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

**PUL KESME MAKİNESİ:** İşleme üzerine monte edilecek pulları uygun kalıpları kullanarak kesen makineyi,

**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,

**TANSİYON AYARI:** İpliklerin işlenebilir gerginlik ayarını,

**TANSİYON METRE:** Kozaların mekik içerisine yerleştirilmesinden sonra ipliği istenilen gerginlikte tespit eden aparatı,

**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,

**TELA YAPIŞTIRMA MAKİNESİ:** Isı ve/veya basınç ile telanın üründe kullanılan yüzeye yapıştırılmasını sağlayan makineyi,

**ÜRETİM ÇALIŞMA RAPORU:** Üretim randımanlarını içeren raporu,

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

**ÜST SÜRGÜ AÇMA APARATI:** Mekiklerin yuvasından çıkmamasını sağlayan üst sürgülerin açılması için kullanılan parçayı,

**ÜST SÜRGÜ KAPAMA APARATI:** Mekiklerin mekik yuvasına konulmasından sonra mekiklerin yuvalarından çıkmamasını sağlayan üst sürgüleri kapatmaya yarayan aparatı,

**YAPIŞTIRICI SPREY:** Nakış malzemesinin yüzeye yapışmasını sağlayan maddeyi,

**YARDIMCI MALZEME:** Bir ürünün hazırlanmasında temel malzeme dışında kullanılan malzemeyi

ifade eder.

## İÇİNDEKİLER

<b>1. GİRİŞ .....</b>	<b>7</b>
<b>2. MESLEK TANITIMI .....</b>	<b>8</b>
<b>2.1. Meslek Tanımı.....</b>	<b>8</b>
<b>2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....</b>	<b>8</b>
<b>2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler .....</b>	<b>8</b>
<b>2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat.....</b>	<b>8</b>
<b>2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....</b>	<b>8</b>
<b>2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler .....</b>	<b>8</b>
<b>3. MESLEK PROFİLİ.....</b>	<b>9</b>
<b>3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri .....</b>	<b>9</b>
<b>3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman.....</b>	<b>15</b>
<b>3.3. Bilgi ve Beceriler .....</b>	<b>16</b>
<b>3.4. Tutum ve Davranışlar .....</b>	<b>16</b>
<b>4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....</b>	<b>18</b>

## 1. GİRİŞ

Brodeci (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.

Brodeci (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**

Brodeci (Seviye 2); iş sağlığı ve güvenliği, çevre koruma, kalite ve görev talimatlarına göre, amir gözetiminde ve belirli bir süre içerisinde, brode hazırlıkları yapan, brode öncesi makineyi ayarlayan, dikey olarak gerilmiş her türlü nakışa uygun zemin üzerine elektronik ve/veya mekanik desen kalıbı kullanılarak çoklu iğnelerle yatay şekilde metraj nakış işleyen 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 ilgili 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**

Brodeci (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 ve yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımı 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>B</b>	Brode öncesi hazırlıkları yapmak	<b>B.1</b>	Günlük/haftalık iş planını uygulamak	<b>B.1.1</b>	Amiri tarafından verilen iş talimatını inceler.
				<b>B.1.2</b>	Üretim planına göre amiri tarafından hazırlanan günlük/haftalık iş planını inceler.
				<b>B.1.3</b>	Üretim planına göre amiri tarafından hazırlanan günlük/haftalık iş planını uygular.
				<b>B.1.4</b>	Amirince verilen talimatlara ve iş planına göre kendi iş programını düzenler.
		<b>B.2</b>	Ürün ve malzemeyi hazırlamak	<b>B.2.1</b>	Amirince verilen ürün ve malzemeleri iş planına ve talimatta istenen üretim tekniğine (aplike, kordone ve benzeri) uygun olarak hazırlar.
				<b>B.2.2</b>	Hazırlanan malzemeyi sipariş kodlarını kontrol ederek üretim alanına getirir.
		<b>B.3</b>	İşleme zeminini hazırlamak	<b>B.3.1</b>	İşleme zeminini makine kasmağının boyuna göre keser.
				<b>B.3.2</b>	İşleme zeminini brode kasmağına takarak işlenecek zeminin özelliğine göre gerginliği ayarlar.
				<b>B.3.3</b>	İşlenecek zemini makine kasmağına gerer.

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 dikme yönüne göre takar.
		C.2	Makinenin üst ipliklerini takmak	C.2.1	Amirince verilen uygun ipliği ve/veya iplikleri makinenin üzerindeki uygun kanallardan geçirerek takar.
				C.2.2	İşe uygun ipliğin tansiyon ayarlarını yapar.
		C.3	Makineye koza takmak	C.3.1	Amirince verilen koza ipliklerini mekiklerin içerisine takar.
				C.3.2	Mekiği mekik yuvasına göre takar.
		C.4	Makine kasnağına işleme zemini takmak	C.4.1	Amiri tarafından verilen işleme zeminini kasnağın sistemine göre takar.
				C.4.2	İşlemesi biten zemini çıkarıp işleme zemininin cinsine göre gerginliğini kontrol ederek yenisini gerer.
		C.5	Makineye desen yüklemek	C.5.1	Amiri tarafından verilen deseni makineye yükler.
				C.5.2	Amirince kontrolü yapılmış üretim numunesini uygulamaya alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Brode işlemek	D.1	İşi hazırlamak	D.1.1	Brode yapılacak yüzeyi makineye uygun şekilde gerer.
				D.1.2	Üretimden 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.2.3	Kırılan iğnenin yerine amirince verilen yeni iğneyi takar.
		D.3	Üretim esnasında kozaları değiştirmek	D.3.1	Kozaları kullanılacak iplik rengine göre sarar.
				D.3.2	Sarılmış kozaları mekiklere yaprağından geçirerek takar.
				D.3.3	Sarılmış kozaları tansiyon metre ile amirince verilen ölçüde ayarlar.
		D.4	Üretim aşamasında hatalı işlemleri tespit etmek	D.4.1	Hatalı gördüğü işlenmiş ürünü ayırır.
				D.4.2	Hatalı ürün veya ürünleri amirine bildirir.
		D.5	Makine ve çevresinin temizliğini yapmak	D.5.1	Brode makinesinin şasesini silerek temizler.
				D.5.2	Makinenin nakış kasnağını üste kaldırarak kasnağın başına ve sonuna emniyet takozu koymak sureti ile güvenliğini alarak alt kanalın temizliğini yapar.
				D.5.3	Mekik ve mekik yatağını toz, kir ve pasa karşı fırça veya hava ile temizler.
				D.5.4	Makinenin bulunduğu yerin çevresini iplik, tela, kir, toz, aplike ve diğer parçalar kalmayacak şekilde temizler.
		D.6	Makineyi yağlamak	D.6.1	Mekik yuvalarının yağlanmasını mekiklerin büyüklüklerine göre yapar.
				D.6.2	Mekiğin ve makinenin periyodik günlük, haftalık, aylık yağlanmasını yapar.

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

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ana malzeme (tekstil yüzeyleri ve benzeri)
2. Biz
3. Bobin aktarma makinesi
4. Brode kasnağı
5. Cımbız
6. Çizim masası
7. Delici iğne
8. Desen aktarım gereçleri (disket, USB ve benzeri)
9. Elektronik brode makinesi
10. Ev tipi nakış makinesi
11. Hava tabancası
12. İğne çeşitleri
13. İğne tornavidası
14. İplik temizleme makinesi
15. İşaret kalemi
16. Kenar kesme makinesi
17. Kırtasiye malzemeleri
18. Kişisel koruyucu donanım
19. Kopuk iğnesi
20. Kopuk kalemi
21. Koza sarma makinesi
22. Kumaş açma makinesi
23. Leke makinesi
24. Leke temizleyici
25. Makine yağı
26. Malzeme kartelaları
27. Mekanik brode makinesi
28. Mekik
29. Mekik alma aparatı
30. Mekik sarma makinesi
31. Mekik yatağı
32. Mezura
33. Pul kesme makinesi
34. Tansiyon metre
35. Tela yapıştırma makinesi
36. Ucu yuvarlak bıçak
37. Üst sürgü açma aparatı
38. Üst sürgü kapama aparatı
39. Yapıştırıcı sprey
40. Yardımcı malzeme (elyaf, misina, pul, sim, tela, naylon iplik ve benzeri)

#### 41. 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 bilgisi
4. Brode işlemlerindeki makineleri kullanma bilgi ve becerisi
5. Brode işlemlerindeki makinelerin programlarını kullanma bilgi ve becerisi
6. Çalışma ortamındaki güvenlik ve sağlık işaretleri bilgisi
7. Çevre düzenlemeleri bilgisi
8. Dokusuz yüzey bilgisi
9. Ekip içinde çalışma becerisi
10. El becerisi
11. El-göz koordinasyon becerisi
12. İSG bilgisi
13. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
14. Kayıt tutma becerisi
15. Malzeme bilgisi
16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Renk bilgisi
19. Renkleri ayırt etme becerisi
20. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
21. Tekstil ve deri yüzeyleri (dokuma, örme, dokusuz, imitasyon ve benzeri) bilgisi
22. Temel çalışma mevzuatı bilgisi

### 3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
3. Brode makinesinin ve ürünün durumunu dikkatle izlemek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
6. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
7. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
8. Ekip içerisinde uyumlu çalışmak
9. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
10. Güvenli çalışma şartlarına uymak
11. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
12. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
13. İşyerine ait araç, gereç ve ekipmanların kullanımına özen göstermek
14. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek



15. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
16. Tehlike durumlarında ilgilileri zamanında bildirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

#### **4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Brodeci (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 Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.