



ULUSAL YETERLİLİK

[REFERANS KODU]

**MODEL MAKİNECİ
(HAZIR GİYİM)**

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2018

ÖNSÖZ

Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 05.01.2012 tarihinde imzalanan işbirliği protokolü ile görevlendirilen İstanbul Hazır Giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği (İHKİB) 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 tarih ve sayılı kararı ile onaylanmıştır.

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.

[REF. KODU]/MODEL MAKİNECİ (HAZIR GİYİM) (SEVİYE 4) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Model Makineci (Hazır Giyim)
2	REFERANS KODU
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8153 (dikiş makinesi operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	<p>Bu yeterlilik Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) mesleğinin nitelikli 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 ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
17UMS0579-4 Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
...../A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu		
11-b) Seçmeli Birimler		
...../B1: Dokuma Hazır Giyim Model Dikimi Yapma		
...../B2: Yuvarlak Örmeye Hazır Giyim Model Dikimi Yapma		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
<p>Adayın başvurabileceği alternatifler ve bunlarla ilgili yeterliliklerden başarılı olduğunda alabileceği belgeler şunlardır:</p> <p>Alternatif-1: A1, B1</p> <p>Alternatif-2: A1, B2</p> <p>Alternatif-3: A1, B1, B2</p>		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4), 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.		

<p>Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.</p> <p>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.</p>		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	<p>Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2'nci yıl ile 3'üncü yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir.</p> <p>Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.</p>
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında toplamda en az iki (2) yıl çalıştığına dair resmi kayıt, veya son 1 yıl aralıksız çalıştığına dair resmi kayıt sunulması,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama (performans) sınavı (P1) yapılması.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	İstanbul Hazır Giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği (İHKİB)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI

**..../A1: İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, KALİTE VE İŞ ORGANİZASYONU
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu
2	REFERANS KODU	.../A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
17UMS0579-4 Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı güvenliği ile çevre koruma önlemlerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
1.1: İş süreçlerindeki tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar.		
1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri açıklar.		
1.3: Çalışma ortamında çevre korumaya yönelik işlemleri açıklar.		
1.4: Doğal ve işletme kaynaklarını tasarruflu kullanma yöntemlerini açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Modelhane üretim sürecinde kalite ve iş organizasyonu gereklerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini açıklar.		
2.2: Çalışma ortamını dikim işlemlerini yapmak için uygun hale getirmeyi açıklar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a)	Teorik Sınav	
(T1)Çoktan Seçmeli Sınav: A1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçeneikli en az yirmi (20) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için ortalama 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’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 yeterlilik biriminde performansa dayalı sınav bulunmamaktadır.		
8 c)	Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar	
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	İstanbul Hazır Giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği (İHKİB)

10	ETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

- İSG ve Çevre Koruma
 - İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
 - Acil durum prosedürleri
 - Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - Kaynakların tasarruflu kullanma yöntemleri
- İş Organizasyonu ve Kalite
 - Modelhane kalite gereklilikleri
 - Çalışma ortamı hazırlık işlemleri

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 ortamındaki tehlike ve risklere göre, kullanılması gereken kişisel koruyucu donanımları açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.2	Uyarı işaret ve levhalarının, çalışma ortamında uygun yerlerde bulundurulmasını gerekçeleriyle açıklar.	A.1.1	1.1	T1
BG.3	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere göre uyulması gereken kuralları açıklar.	A.1.1 A.1.3	1.1	T1
BG.4	Çalışma ortamında yangına karşı alınması gereken tedbirleri gerekçeleriyle birlikte açıklar.	A.1.4 A.1.5	1.1	T1
BG.5	Acil durum, ramak kala olay ve iş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4	1.2	T1
BG.6	Acil durum eylem planına uygun davranışlar ile alınacak önlemleri açıklar.	A.1.5	1.2	T1
BG.7	Çalışma ortamlarındaki çevre koruma önlemlerini ayırt eder.	A.2.1	1.3	T1
BG.8	Çalışma ortamında oluşan atıkları geri dönüşüm için ayırma yöntemini açıklar.	A.2.1 A.2.3	1.3	T1
BG.9	Üretim sürecinde işletme kaynaklarını verimli kullanma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.4	T1
BG.10	Üretim sürecinde doğal kaynakları tasarruflu kullanma yöntemini açıklar.	A.2.2	1.4	T1
BG.11	İş yeri kalite ile ilgili talimat ve planların içeriğini açıklar.	A.3.1 A.3.4	2.1	T1

BG.12	Sistem, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.3	2.1	T1
BG.13	Çalışma ortamını dikim işlemlerini yapmak için uygun hale getirmeyi açıklar.	B.1.1	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY1	...			

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

.../B1: DOKUMA HAZIR GIYİM MODEL DİKİMİ YAPMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Dokuma Hazır Giyim Model Dikimi Yapma
2	REFERANS KODU	.../B1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
17UMS0579-4 Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular.		
1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Dikiş için hazırlık yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: Teknik föyü inceler.		
2.2: Araç, gereç ve malzemeyi talimata göre hazırlar.		
2.3: Makineyi dikilecek ürüne göre hazırlar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 3: Dikim öncesi kontrolleri yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
3.1: Kesilmiş ana malzemeleri teknik föye göre kontrol eder.		
3.2: Kesilmiş yardımcı malzemeleri teknik föye göre kontrol eder.		
3.3: Kalıp kontrolünü teknik föye göre yapar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 4: Numune hazırlar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
4.1: Numune parçalarının düz dikiş ve overlok işlemlerini yapar.		
4.2: Numune parçalarının ilik-düğme işlemlerini yapar.		
4.3: Numuneyi teknik föye göre oluşturur.		
4.4: Numuneyi talimata göre ütüler.		
<u>Öğrenme Çıktısı 5: Numune kontrolü yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
5.1: Numune ölçü kontrolünü ölçü tablosuna göre yapar.		
5.2: Dikiş ve aksesuar kontrolünü teknik föye göre yapar.		

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az on (10) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için ortalama 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(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 tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 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.		
Değerlendiriciler, gerekli gördükleri noktalarda, belirlenecek kurallara göre sözel sorular sorup açıklama isteyebilirler. Bu soru ve açıklamaların içeriği ve kapsamı performans kontrol listelerinde tanımlanacaktır.		
Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. 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)	İstanbul Hazır Giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği (İHKİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [B1]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre
 - 1.1. Dikiş sürecinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Dikiş sürecinde çevre koruma gereklilikleri
2. Dokuma dikiş için hazırlık yapma

- 2.1. Teknik f6yü inceleme
- 2.2. Araç, gereç ve malzeme hazırlama işlemleri
- 2.3. Dokuma dikiş makinesi hazırlama işlemleri
- 2.4. Dokuma dikiş makinesi basit arıza türleri bilgisi
- 2.5. Dokuma dikiş makinesi aparatları bilgisi
- 2.6. Mesleki terim bilgisi
3. Dokuma dikiş öncesi kontrolleri yapma
 - 3.1. Malzeme kontrol işlemleri
 - 3.2. Kalıp kontrolü yapma
 - 3.3. Dokuma kumaş bilgisi
 - 3.4. Sanayi tipi düz dikiş makinesi kullanma işlemleri
 - 3.5. Overlok makinesi kullanma işlemleri
 - 3.6. İlik makinesi kullanma işlemleri
 - 3.7. Düğme makinesi kullanma işlemleri
 - 3.8. Special dikiş makineleri kullanma işlemleri
 - 3.9. Dokuma dikiş işlemleri
 - 3.10. Giysi kalıp çeşitleri bilgisi
 - 3.11. Giysi kalıp ölçüleri bilgisi
 - 3.12. Kesim bilgisi
4. Numune hazırlama ve kontrolü
 - 4.1. Dokuma dikiş işlemleri
 - 4.2. Numune oluşturma işlemleri
 - 4.3. Ütüleme yöntemleri ve işlemleri
 - 4.4. Numune ölçüsü kontrol işlemleri
 - 4.5. Dikiş ve aksesuar kontrol işlemleri
 - 4.6. Renk ve süsleme bilgisi
 - 4.7. Genel beden ölçüleri bilgisi
 - 4.8. Hazır giyim ürün kalite kontrol yapabilme bilgisi
 - 4.9. Ütüleme yöntem ve teknikleri bilgisi

EK [B1]-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	Teknik f6yde yer alan bilgileri açıklar.	B.2.1	2.1	T1
BG.2	Dikiş tekniklerini açıklar.	B.2.3 B.2.4	2.1	T1
BG.3	Araç, gereç ve malzemeleri ve bunların kullanım alanlarını açıklar.	B.3.1 B.3.2	2.2	T1
BG.4	Makinede oluşabilecek arızaları ve çözümlerini açıklar.	C.1.1	2.3	T1
BG.5	Numune ölçü kontrolü yapmayı açıklar.	G.1.2 G.1.3	5.1	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	Çalışma sırasında iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Çalışma süresince uyarı işaret ve levhalarının talimatlar doğrultusunda yerleştirilmesini ve muhafaza edilmesini sağlar.	A.1.1	1.1	P1
BY.4	Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.	A.2.1 A.2.3	1.2	P1
BY.5	Teknik föyde yer alan bilgileri inceler.	B.2.1	2.1	P1
BY.6	İşaret/çizim şablonlarıyla model üzerinde çizilecek yerleri tespit eder.	B.2.2	2.1	P1
BY.7	Model çizimi veya teknik föyde belirlenen dikiş tekniklerini inceler.	B.2.3 B.2.4	2.1	P1
BY.8	Dikiş tekniklerine göre kullanılacak makineyi seçer.	B.4.1	2.2	P1
BY.9	Dikiş tekniklerine göre kullanılacak aparatı seçer.	B.4.2	2.2	P1
BY.10	Makine kullanım talimatları doğrultusunda tüm makinelerin yağ göstergesini kontrol eder.	C.1.2	2.3	P1
BY.11	Makine kullanım talimatları doğrultusunda tüm makinelerin yağ karterinin temizliğini kontrol eder.	C.2.1	2.3	P1
BY.12	Yağ göstergesi ve karteri kontrolü sonucunda talimata göre işlem yapar.	C.1.2	2.3	P1
BY.13	İğneyi makine ve dikilecek malzeme özelliğine göre seçer.	C.2.1	2.3	P1
BY.14	İğneyi tüm makinelere doğru yönde takar.	C.2.2	2.3	P1
BY.15	İpliği malzeme özelliği ve teknik föye göre seçer.	C.2.3	2.3	P1
BY.16	İpliği iplik takım şemasına uygun olarak tüm makinelere takar.	C.2.4	2.3	P1
BY.17	Dikiş adım boyunu, dikiş sıklığını ve sargı genişliğini teknik föy ve malzeme özelliğine göre ayarlar.	C.2.5	2.3	P1
BY.18	Deneme dikimi yapar.	C.2.7	2.3	P1
BY.19	Deneme dikimi üzerinde dikiş sağlamlık ve adım boyu kontrolünü yapar.	C.2.7	2.3	P1
BY.20	Kontrol sonucuna göre gerekli düzeltmeleri yapar.	C.2.7	2.3	P1
BY.21	Makine talimatlarına göre makineye aparatı takar.	C.2.9	2.3	P1
BY.22	Model ana malzemesinin doğruluğunu teknik föy ve model çizimine göre kontrol eder.	D.1.1	3.1	P1

BY.23	Numune parçalarının düz boy ipliğini teknik föye göre kontrol eder.	D.1.2	3.1	P1
BY.24	Kesilmiş numune parçalarının dikiş paylarını dikim özelliklerine göre kontrol eder.	D.1.3	3.1	P1
BY.25	Kesilmiş numune parçalarının parça sayısını ve parça yönlerini teknik föy ve kalıba göre kontrol eder.	D.1.4	3.1	P1
BY.26	Model ana malzemesinin ve kesilmiş parçaların kontrolleri sonucunda hatalı parçaların değiştirilmesi için yöneticisine bilgi verir.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	3.1	P1
BY.27	Yardımcı malzeme parçalarının düz boy ipliğini teknik föy ve malzeme özelliğine göre kontrol eder.	D.2.1	3.2	P1
BY.28	Kesilmiş yardımcı malzeme parçalarının parça sayısı ve malzeme doğruluğunu teknik föy ve kalıba göre kontrol eder.	D.2.2	3.2	P1
BY.29	Kesilmiş yardımcı malzemelerin kontrolleri sonucunda hatalı parçaların değiştirilmesi için yöneticisine bilgi verir.	D.2.1 D.2.2	3.2	P1
BY.30	Teknik föy ve modele göre kalıp parça sayısını ve bilgi yazılarını kontrol eder.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
BY.31	Kontrol sonucuna göre talimat doğrultusunda hareket eder.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
*BY.32	Kupu teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.1.1 E.1.2	4.1	P1
*BY.33	Kol modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.2.1 E.2.2	4.1	P1
*BY.34	Yakayı teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.3.1 E.3.2 E.3.3	4.1	P1
*BY.35	Cebi teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.4.1 E.4.2 E.4.3 E.4.4	4.1	P1
BY.36	Pilileri/pili kaşeleri teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.5.2	4.1	P1
BY.37	Fermuarları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre uygun aparatları kullanarak diker.	E.6.1	4.1	P1
*BY.38	Patı teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.6.2 E.6.3	4.1	P1
BY.39	Biye çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.7.4	4.1	P1
BY.40	Manşet çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.7.7	4.1	P1
BY.41	Teknik föy ve model özelliğine göre ilik yerlerini işaretler.	E.8.1	4.2	P1
BY.42	İşaretli yerlere ilik açar.	E.8.2	4.2	P1
BY.43	İliklere göre düğme dikim yerlerini işaretler.	E.9.1	4.2	P1

BY.44	Belirlenen noktalara düğmeyi diker.	E.9.2	4.2	P1
*BY.45	Teknik föy ve model çizime göre dikilen ana malzeme parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir.	E.10.1	4.3	P1
BY.46	Teknik föy ve model çizime göre dikilen yardımcı malzeme parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir.	E.10.2	4.3	P1
BY.47	Numune etiketlerini teknik föy ve model çizimine göre diker.	E.10.3	4.3	P1
BY.48	Ana ve yardımcı malzemeleri birbirine diker.	E.10.4	4.3	P1
BY.49	Ütü ısınısını ürüne göre ayarlar.	F.1.2	4.4	P1
BY.50	Model ve numune malzeme özelliğine göre ara ütüleme yapar.	F.2.2 F.2.4	4.4	P1
BY.51	Model ve numune malzeme özelliğine göre dikiş açma ütüsünü yapar.	F.2.3	4.4	P1
BY.52	Telayı numune parça üzerine yerleştirir.	F.3.2	4.4	P1
BY.53	Telayı numune parça üzerine ütü ile yapıştırır.	F.3.1 F.3.3	4.4	P1
BY.54	Numuneyi ölçü tablosuna göre ölçerek kontrol eder.	G.1.1 G.1.2	5.1	P1
BY.55	Kontrol sonucuna göre ölçü tablosuna göre numunenin ölçü farklarını tabloya yazar.	G.2.1 G.2.2	5.1	P1
BY.56	İplik kalitesini, rengini ve ana malzeme uygunluğunu teknik föye göre kontrol eder.	H.1.1	5.2	P1
BY.57	Dikiş tekniğini, dikişin düzgünlüğünü, sağlamlığını ve adım boyunu teknik föye göre kontrol eder.	H.1.2	5.2	P1
BY.58	Aksesuar ve süsleme malzemelerinin numuneye, dikime ve üretime uygunluğunu kontrol eder.	H.1.4 H.2.1	5.2	P1
BY.59	Kontrol sonuçlarını kontrol tablosu üzerinde işaretler.	H.1.1 H.1.2 H.1.4 H.2.1 H.2.3	5.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

.../B2: YUVARLAK ÖRME HAZIR GIYİM MODEL DİKİMİ YAPMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Yuvarlak Örme Hazır Giyim Model Dikimi Yapma
2	REFERANS KODU	.../B2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
17UMS0579-4 Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İSG ve çevre gerekliliklerini uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Çalışma alanında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini talimatlar doğrultusunda uygular. 1.2: Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Dikiş için hazırlık yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Teknik föyü inceler. 2.2: Araç, gereç ve malzemeyi talimata göre hazırlar. 2.3: Makineyi dikilecek ürüne göre hazırlar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Dikim öncesi kontrolleri yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Kesilmiş ana malzemeleri teknik föye göre kontrol eder. 3.2: Kesilmiş yardımcı malzemeleri teknik föye göre kontrol eder. 3.3: Kalıp kontrolünü teknik föye göre yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: Numune hazırlar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Numune parçalarının düz dikiş ve overlok işlemlerini yapar 4.2:Numune parçalarının recme/karyoka işlemlerini yapar 4.3: Numune parçalarının ilik-düğme işlemlerini yapar 4.4: Numuneyi teknik föye göre oluşturur. 4.5: Numuneyi talimata göre ütüler.</p>		

Öğrenme Çıktısı 5: Numune kontrolü yapar.**Başarım Ölçütleri:**

- 5.1: Numune ölçü kontrolünü ölçü tablosuna göre yapar.
5.2: Dikiş ve aksesuar kontrolünü teknik föye göre yapar.

8 ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME**8 a) Teorik Sınav**

(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B2 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara her biri eşit puan değerinde olmak üzere, çoktan seçmeli, 4 seçenekli en az on (10) soruluk test uygulanır. Sınavda adaylara her soru için ortalama 2 dakika süre verilir ve yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda, soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.

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 % 80 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.

Değerlendiriciler, gerekli gördükleri noktalarda, belirlenecek kurallara göre sözel sorular sorup açıklama isteyebilirler. Bu soru ve açıklamaların içeriği ve kapsamı performans kontrol listelerinde tanımlanacaktır.

Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. 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)	İstanbul Hazır Giyim ve Konfeksiyon İhracatçıları Birliği (İHKİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ**EK [B2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler**

1. İSG ve Çevre
 - 1.1. Dikiş sürecinde iş salığı ve güvenliği
 - 1.2. Dikiş sürecinde çevre koruma gereklilikleri
2. Yuvarlak örme dikiş için hazırlık yapma
 - 2.1. Teknik föyü inceleme
 - 2.2. Araç, gereç ve malzeme hazırlama işlemleri
 - 2.3. Yuvarlak örme dikiş makinesi hazırlama işlemleri
 - 2.4. Yuvarlak örme dikiş makinesi basit arıza türleri bilgisi
 - 2.5. Yuvarlak örme dikiş makinesi aparatları bilgisi
 - 2.6. Mesleki terim bilgisi
3. Yuvarlak örme dikiş öncesi kontrolleri yapma
 - 3.1. Malzeme kontrol işlemleri
 - 3.2. Kalıp kontrolü yapma
 - 3.3. Yuvarlak örme kumaş bilgisi
 - 3.4. Yuvarlak örme dikiş işlemleri
 - 3.5. Giysi kalıp çeşitleri bilgisi
 - 3.6. Giysi kalıp ölçüleri bilgisi
 - 3.7. Kesim bilgisi
4. Numune hazırlama ve kontrolü
 - 4.1. Sanayi tipi düz dikiş makinesi kullanma işlemleri
 - 4.2. Overlok makinesi kullanma işlemleri
 - 4.3. Recme makinesi kullanma işlemleri
 - 4.4. İlik makinesi kullanma işlemleri
 - 4.5. Düğme makinesi kullanma işlemleri
 - 4.6. Yuvarlak örme dikiş işlemleri
 - 4.7. Numune oluşturma işlemleri
 - 4.8. Ütüleme yöntemleri ve işlemleri
 - 4.9. Numune ölçüsü kontrol işlemleri
 - 4.10. Dikiş ve aksesuar kontrol işlemleri
 - 4.11. Renk ve süsleme bilgisi
 - 4.12. Genel beden ölçüleri bilgisi
 - 4.13. Hazır giyim ürün kalite kontrol yapabilme bilgisi
 - 4.14. Ütüleme yöntem ve teknikleri bilgisi

EK [B2]-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	Teknik föyde yer alan bilgileri açıklar.	B.2.1	2.1	T1
BG.2	Dikiş tekniklerini açıklar.	B.2.3 B.2.4	2.1	T1
BG.3	Araç, gereç ve malzemeleri ve bunların kullanım alanlarını açıklar.	B.3.1 B.3.2	2.2	T1

BG.4	Makinede oluşabilecek arızaları ve çözümlerini açıklar.	C.1.1	2.3	T1
BG.5	Numune ölçü kontrolü yapmayı açıklar.	G.1.2 G.1.3	5.1	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	Çalışma sırasında iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygular.	A.1.1	1.1	P1
BY.3	Çalışma süresince uyarı işaret ve levhalarının talimatlar doğrultusunda yerleştirilmesini ve muhafaza edilmesini sağlar.	A.1.1	1.1	P1
BY.4	Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.	A.2.1 A.2.3	1.2	P1
BY.5	Teknik föyde yer alan bilgileri inceler.	B.2.1	2.1	P1
BY.6	İşaret/çizim şablonlarıyla model üzerinde çizilecek yerleri tespit eder.	B.2.2	2.1	P1
BY.7	Model çizimi veya teknik föyde belirlenen dikiş tekniklerini inceler.	B.2.3 B.2.4	2.1	P1
BY.8	Dikiş tekniklerine göre kullanılacak makineyi seçer.	B.4.1	2.2	P1
BY.9	Dikiş tekniklerine göre kullanılacak aparatı seçer.	B.4.2	2.2	P1
BY.10	Makine kullanım talimatları doğrultusunda tüm makinelerin makine yağ göstergesini kontrol eder.	C.1.2	2.3	P1
BY.11	Makine kullanım talimatları doğrultusunda tüm makinelerin yağ karterinin temizliğini kontrol eder.	C.2.1	2.3	P1
BY.12	Yağ göstergesi ve karteri kontrolü sonucunda talimata göre işlem yapar.	C.1.2	2.3	P1
BY.13	İğneyi makine ve dikilecek malzeme özelliğine göre seçer.	C.2.1	2.3	P1
BY.14	İğneyi tüm makinelere doğru yönde takar.	C.2.2	2.3	P1
BY.15	İpliği malzeme özelliği ve teknik föye göre seçer.	C.2.3	2.3	P1
BY.16	İpliği iplik takım şemasına uygun olarak tüm makinelere takar.	C.2.4	2.3	P1
BY.17	Dikiş adım boyunu, dikiş sıklığını ve sargı genişliğini teknik föy ve malzeme özelliğine göre ayarlar.	C.2.5	2.3	P1
BY.18	Deneme dikimi yapar.	C.2.7	2.3	P1
BY.19	Deneme dikimi üzerinde dikiş sağlamlık ve adım boyu kontrolünü yapar.	C.2.7	2.3	P1

BY.20	Kontrol sonucuna göre gerekli düzeltmeleri yapar.	C.2.7	2.3	P1
BY.21	Makine talimatlarına göre makineye aparat takar.	C.2.9	2.3	P1
BY.22	Model ana malzemesinin doğruluğunu teknik föy ve model çizimine göre kontrol eder.	D.1.1	3.1	P1
BY.23	Numune parçalarının düz boy ipliğini teknik föye göre kontrol eder.	D.1.2	3.1	P1
BY.24	Kesilmiş numune parçalarının dikiş paylarını dikim özelliklerine göre kontrol eder.	D.1.3	3.1	P1
BY.25	Kesilmiş numune parçalarının parça sayısını ve parça yönlerini teknik föy ve kalıba göre kontrol eder.	D.1.4	3.1	P1
BY.26	Model ana malzemesinin ve kesilmiş parçaların kontrolleri sonucunda hatalı parçaların değiştirilmesi için yöneticisine bilgi verir.	D.1.1 D.1.2 D.1.3 D.1.4	3.1	P1
BY.27	Yardımcı malzeme parçalarının boy ipliğini teknik föy ve malzeme özelliğine göre kontrol eder.	D.2.1	3.2	P1
BY.28	Kesilmiş yardımcı malzeme parçalarının parça sayısı ve malzeme doğruluğunu kontrol eder.	D.2.2	3.2	P1
BY.29	Kesilmiş yardımcı malzemelerin kontrolleri sonucunda hatalı parçaların değiştirilmesi için yöneticisine bilgi verir.	D.2.1 D.2.2	3.2	P1
BY.30	Teknik föy ve modele göre kalıp parça sayısını ve bilgi yazılarını kontrol eder.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
BY.31	Kontrol sonucuna göre talimat doğrultusunda hareket eder.	D.3.1 D.3.2 D.3.3	3.3	P1
*BY.32	Kupu teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.1.1 E.1.2	4.1	P1
*BY.33	Kol modellerini teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.2.1 E.2.2	4.1	P1
*BY.34	Yakaya teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre düz dikiş ve overlok dikiş yapar.	E.3.1 E.3.2 E.3.3	4.1	P1
*BY.36	Cep dikişlerinde teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre düz dikiş ve overlok dikiş yapar.	E.4.1 E.4.2 E.4.3 E.4.4	4.1	P1
*BY.37	Cep dikişlerinde teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre reçme/karyoka dikiş yapar.	E.4.1 E.4.2 E.4.3 E.4.4	4.2	P1
BY.38	Pilileri/pili kaşeleri teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.5.2	4.1	P1
BY.39	Fermuarları teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre uygun aparatları kullanarak diker.	E.6.1	4.1	P1
*BY.40	Patı teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.6.2 E.6.3	4.1	P1
BY.41	Ribana çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.7.1	4.1	P1

BY.42	Lastik çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.7.2	4.1	P1
BY.43	Biye çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.7.4	4.2	P1
BY.44	Manşet çalışmalarını teknik föy, model çizimi ve kalıpta belirlenen işaretlere göre diker.	E.7.7	4.1	P1
BY.45	Teknik föy ve model özelliğine göre ilik yerlerini işaretler.	E.8.1	4.3	P1
BY.46	İşaretli yerlere ilik açar.	E.8.2	4.3	P1
BY.47	İliklere göre düğme dikim yerlerini işaretler.	E.9.1	4.3	P1
BY.48	Belirlenen noktalara düğmeyi diker.	E.9.2	4.3	P1
*BY.49	Teknik föy ve model çizime göre dikilen ana malzeme parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir.	E.10.1	4.4	P1
BY.50	Teknik föy ve model çizime göre dikilen yardımcı malzeme parçalarını bir bütün oluşturacak şekilde birleştirir.	E.10.2	4.4	P1
BY.51	Numune etiketlerini teknik föy ve model çizimine göre diker.	E.10.3	4.4	P1
BY.52	Ana ve yardımcı malzemeleri birbirine diker.	E.10.4	4.4	P1
BY.53	Ütü ısınısını ürüne göre ayarlar.	F.1.2	4.5	P1
BY.54	Model ve numune malzeme özelliğine göre ara ütöleme yapar.	F.2.2 F.2.4	4.5	P1
BY.55	Model ve numune malzeme özelliğine göre dikiş açma ütüsünü yapar.	F.2.3	4.5	P1
BY.56	Telayı numune parça üzerine yerleştirir.	F.3.2	4.5	P1
BY.57	Telayı numune parça üzerine ütü ile yapıştırır.	F.3.1 F.3.3	4.5	P1
BY.58	Numuneyi ölçü tablosuna göre ölçerek kontrol eder.	G.1.1 G.1.2	5.1	P1
BY.59	Kontrol sonucuna göre ölçü tablosuna göre numunenin ölçü farklarını tabloya yazar.	G.2.1 G.2.2	5.1	P1
BY.60	İplik kalitesini, rengini ve ana malzeme uygunluğunu teknik föye göre kontrol eder.	H.1.1	5.2	P1
BY.61	Dikiş tekniğini, dikişin düzgünlüğünü, sağlamlığını ve adım boyunu teknik föye göre kontrol eder.	H.1.2	5.2	P1
BY.62	Aksesuar ve süsleme malzemelerinin numuneye, dikime ve üretime uygunluğunu kontrol eder.	H.1.4 H.2.1	5.2	P1
BY.63	Kontrol sonuçlarını kontrol tablosu üzerinde işaretler.	H.1.1 H.1.2 H.1.4 H.2.1 H.2.3	5.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

...../A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu

...../B1: Dokuma Hazır Giyim Model Dikimi Yapma

...../B2: Yuvarlak Örne Hazır Giyim Dikimi Yapma

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,

ANA MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında kullanılan temel malzemeyi,

BİYE: Giysinin değişik bölümlerini temizlemek ve/veya süslemek için ek bir malzemeyle yapılan işlemi,

ÇİT: Dikiş birleşimini gösteren işaret ve çentikleri,

DİKİM TALİMATI: Hazır giyim ürünlerinin tüm dikim operasyonlarının ayrıntılı olarak yazı ve/veya şemalarla anlatıldığı talimatları,

DİKİŞ ADIM BOYU: Bir birimdeki dikişin uzunluğunu,

DİKİŞ PAYI: Kalıba dikim için gerekli fazlalıkların verilmesini,

DİKİŞ TEKNİKLERİ: Hazır giyim ürünleri oluşturmada kullanılan dikiş yöntemlerinin tümünü,

DOKUMA KUMAŞ: Çözü ve atkı adı verilen iki iplik grubunun, birbirine dik bir şekilde kesişmesiyle oluşan tekstil yüzeyleri,

DÜZ BOY İPLİK: Kalıp üzerine işaretlenen, kumaşın çözgü yönünü gösteren çizgiyi,

HAZIR GİYİM: Bir modelin standart ölçülerde ve çeşitli bedenlerde, çok sayıda seri olarak hazırlanan giysileri,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KARYOKA: Kumaşın üstünde ve altında zikzak görünümünde, özellikle örme giysilerde kenar kıvrırma lastik takma, kol ucu veya yakaya bant geçirme birleştirme aracı ile kullanılan üç iğneli zincir dikişini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: 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,

KUP: Giysiye beden formu vermek ve model özelliği kazandırmak için kalıbın üzerinde yapılan boyuna kesiklerin oluşturduğu parçayı,

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

NUMUNE: Tasarlanan ürünün tanıtım veya deneme amacıyla üretilen ilk örneği,

OVERLOK: Değişik kumaş çeşitlerine ve işlemlere göre farklı tipleri bulunan, sürfile, temizleme, birleştirme amacıyla kullanılan dikiş makinesinde gerçekleştirilen işlemi,

PAT: Giysinin değişik bölümlerine verilen kapama paylı açıklığı,

PİLİ: Giysiye form vermek ve model uygulamak amacı ile bolluksuz kısma tek tek katlanarak verilen bolluğu,

PİLİKAZE: Giysiye form vermek ve model uygulamak amacı ile bolluksuz kısma piliğin karşılıklı katlanılarak verilen bolluğu,

RAMAK KALA OLAY: İşyerinde meydana gelen; çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

REÇME DİKİŞİ: Kumaşın üstünde çift iğne düz dikiş ve altında zikzak görünümünde, özellikle örme giysilerde kenar kıvrırma lastik takma, kol ucu veya yakaya bant geçirme birleştirme aracı ile kullanılan iki iğneli zincir dikişini,

RİBANA: Genellikle üst giyimde, özel sportif giyimde, t-shirt lerin etek kısmında, yakalarda, kollarda, örme manşetlerinde, örme şapkalarda, erkek çorapları ve benzeri alanlarda kullanım çift katlı örme kumaşları,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana getirme 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: Dikiş payları verilmiş, tüm yazı ve işaretlerin üzerinde bulunduğu kesime hazır kalıbı,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek çalışanı veya iş yerini etkileyebilecek zara 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,

TEKNİK FÖY: Üretilecek olan modelin teknik bilgilerini içeren, mal hizmetin kalitesini belirleyen metni,

YARDIMCI APARAT: Herhangi bir aracın çeşitli amaçlarla kullanılmasını sağlayan parçaları,

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

ÖRME: İpliklerin iğneler vasıtasıyla ilmekler haline getirilerek oluşturulan esnek, elastik, dolgun ve yumuşak tekstil yüzeylerini

ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yollarını

Model Makineci (Hazır Giyim) (Seviye 4) mesleğinde belge sahibi olanlar ilgili mesleklerin yeterliliklerinde yer alan ek bilgi ve becerileri tamamlayarak diğer ilgili mesleklere geçiş yapabilirler.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Mesleğin ölçme değerlendirme uygulamalarında görev alacak değerlendiriciler aşağıdaki koşullardan en az birini karşılamalıdır;

1. Yükseköğretim Kurumlarının ilgili alanlarından en az ön lisans derecesinde mezun olup, MEB veya YÖK' e bağlı örgün ve yaygın öğretim kurumlarından birinde en az 5 yıl çalışmış olmak,
2. Yükseköğretim kurumlarının ilgili alanlarından en az ön lisans derecesine sahip olup, Hazır Giyim sektöründe en az 5 yıl çalışmış olmak,
3. En az orta öğretim kurumlarından mezun olup ilgili meslekte en az 7 yıl çalışmış olmak.
4. İlgili sektörde en az 3 yıl usta öğretici olarak çalışmış olmak.

Yukarıdaki özelliklere sahip olan ve ölçme değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere ilgili alanda belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(ları), ölçme değerlendirme ve ölçme değerlendirmede kalite güvencesi, İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.