



ULUSAL YETERLİLİK

18UY0373-3

**MAKİNE OPERATÖRÜ
(DERİ İŞLENTİ)**

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2018

ÖNSÖZ

Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı’nın 20/05/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil 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.

18UY0373-3/MAKİNE OPERATÖRÜ (DERİ İŞLENTİ) (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Makine Operatörü (Deri İşlenti)
2	REFERANS KODU	18UY0373-3
3	SEVİYE	3
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8155 (Kürk ve deri hazırlama makineleri operatörü)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	26/09/2018
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No’lu Tadil 20/05/2020-1570
8	AMAÇ	Bu yeterlilik Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) mesleğinin nitelikli kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; - 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	
16UMS0528-3 Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
18UY0373-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu 18UY0373-3/A2: Kromlu Deri Sıkma İşlemi Yapma 18UY0373-3/A3: Deri Presleme (Hidrolik Pres/Rotopres) İşlemi Yapma		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinden başarılı olması gereklidir.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Makine Operatörü (Deri İşlenti) (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 sınavları her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği		

gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl ve ya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570

18UY0373-3/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	18UY0373-3/A1
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	26/09/2018
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No’lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
16UMS0528-3 Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) 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: İşletme kaynaklarını tasarruflu kullanma yöntemlerini açıklar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Üretim sürecinde iş organizasyonu ve kalite gereklerini açıklar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: İşe ait kalite gerekliliklerini açıklar.		
2.2: Üretim süreçlerinde iş organizasyonu prosedürlerini 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 seçenekli en az on beş (15) 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 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUS(LAR)	İstanbul Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)

10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Acil durum prosedürleri
 - 1.3. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.4. Kaynakların tasarruflu kullanma yöntemleri
2. İş Organizasyonu ve Kalite
 - 2.1. Üretim sürecinde kalite gereklilikleri
 - 2.2. Günlük işlerin planlanması 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	İş kazası durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.1.4	1.2	T1
BG.6	Acil durum eylem planına uygun davranışlar ile alınacak önlemleri açıklar.	A.1.6	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 kaynaklarının ve doğal kaynakların verimli kullanma yöntemlerini açıklar.	A.2.2	1.4	T1
BG.10	İş yeri kalite ile ilgili talimat ve planların içeriğini açıklar.	A.3.1, A.3.4	2.1	T1
BG.11	Hata ve arızaların nedenleri ile bunların ortaya çıkmaması için alınması gereken önlemleri açıklar.	A.3.2	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.12	Sistem, donanım, alet ve araçların kalite talimatına göre kullanım yöntemini açıklar.	A.3.3	2.1	T1
BG.13	İş talimatına göre yapılması gereken işlemleri açıklar.	B.1.1	2.2	T1
BG.14	Hammadde veya yarı mamulü yapılacak işleme hazırlama adımlarını açıklar.	B.1.2	2.2	T1
BG.15	Üretim için ekipmanları ve kullanım kurallarını açıklar.	B.2.1, B.2.4	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar

18UY0373-3/A2:KROMLU DERİ SIKMA İŞLEMİ YAPMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kromlu Deri Sıkma İşlemi Yapma
2	REFERANS KODU	18UY0373-3/A2
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	26/09/2018
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No’lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
16UMS0528-3 Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) 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: Makinede işlem yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: Makineyi iş talimatına uygun üretime hazırlar.		
2.2: Makineyi üretim talimatına uygun besler.		
2.3: Hammadde veya yarı mamulü kalite kriterlerine uygun makinede işler.		
2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A2 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’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’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2-2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 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.		

Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) 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 olan 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 Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A2]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Acil durum prosedürleri
 - 1.3. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.4. Kaynakların tasarruflu kullanma yöntemleri
2. Deri İşlenti Makineleri ve Makineleri ve Özellikleri
 - 2.1. Deri işlenti makineleri ve üretime hazırlama
 - 2.2: Deri işlenti makinelerinde üretim
 - 2.3: Hammadde veya yarı mamulü işlemleri
 - 2.4: İşlenmiş malzeme süreçleri

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	Kromlu deri sıkma makinesini üretime hazırlama süreçlerini açıklar.	C.1.1-4	2.1	T1
BG.2	Kromlu deri sıkma makinesini çalıştırma kriterlerini açıklar.	C.2.1 C.2.2 C.2.3 C.2.4 C.2.5 C.2.6 C.2.7 C.2.8	2.1	T1
BG.3	Kromlu deri sıkma makinesini kromlu deri ile besleme kriterlerini açıklar.	D.1.1 D.1.2	2.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.4	Kromlu deri sıkma makinesinde işlem yapma kriterlerini açıklar.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4	2.3	T1
BG.5	Kromlu deri sıkma makinesinde işlem yapma kriterlerinin ürün kalitesine etkilerini açıklar.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4	2.3	T1
BG.6	Kromlu deri sıkma makinesinde işlem görmüş derinin yüzeysel kontrol yapma kriterlerini açıklar.	D.3.1 D.3.2	2.4	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, A.1.6	1.1	P1
BY.4	Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.	A.2.1, A.2.3	1.2	P1
BY.5	İş talimatını inceler.	B.1.1	2.1	P1
BY.6	İş talimatına uygun olarak makine yardımcı aparatlarının takılıp takılmadığını kontrol eder.	C.1.4	2.1	P1
BY.7	Makinenin etrafını kontrol eder.	C.2.2	2.1	P1
BY.8	Makinede işlem görecekt hammadde ve yarı mamulü işleme hazırlar.	B.1.2	2.1	P1
BY.9	Makinenin özelliğine göre makineyi çalıştırmak için sistemleri devreye alır.	C.2.1	2.1	P1
BY.10	Makineyi talimata göre çalıştırır.	C.2.2	2.1	P1
BY.11	Makinede yağ ve hava kaçağı olup olmadığını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol eder.	F.1.1, F.1.2	2.1,	P1
BY.12	Makine ayarlarını talimata göre yapar.	C.2.3, C.2.4, C.2.5	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.13	Hammadde ve yarı mamulü düzgün bir şekilde makineye yerleştirir.	D.1.1, D.1.2, D.2.1	2.2	P1
*BY.14	Talimata göre makinede derinin işlenmesini sağlar.	D.2.2	2.3	P1
BY.15	İşlenen hammadde ve yarı mamulü makineden çıkartır.	D.2.3	2.3	P1
BY.16	Şekillenen hammadde ve yarı mamulü cinsine ve makinenin tipine göre istifler.	D.2.4, E.1.4	2.3	P1
BY.17	İş talimatına göre işlenmiş hammadde ve yarı mamulü kontrol eder.	D.3.1, D.3.2	2.3	P1
*BY.18	Makinede malzeme kalmayacak şekilde makineyi kontrol eder.	E.1.1	2.4	P1
BY.19	Makineyi talimatlara göre kapatır.	E.2.1	2.4	P1
BY.20	Makine içini, çevresini ve altını uygun temizleme aracı ve uygun yöntemle temizler.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	2.4	P1
BY.21	Yapılan kontroller sonucu gereken işlemler yapar.	D.2.1 D.2.3 D.2.4	2.4	T1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar

**18UY0373-3/A3: DERİ PRESLEME (HİDROLİK PRES/ROTOPRES) İŞLEMİ YAPMA
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Deri Presleme (Hidrolik Pres / Rotopres) İşlemi Yapma
2	REFERANS KODU	18UY0373-3/A3
3	SEVİYE	3
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	26/09/2018
	B)REVİZYON NO/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C)REVİZYON TARİHİ/ TADİL TARİHİ	- 01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
16UMS0528-3 Makine Operatörü (Deri İşlenti) (Seviye 3) 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: Makinede işlem yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: Makineyi üretime hazırlar.		
2.2: Makineyi besler.		
2.3: Hammadde ve yarı mamulü makinede işler.		
2.4: Üretim sonrası işlemleri yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A3 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A3-2’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 A3-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): A3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A3-2’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.		

Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A3-2) 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 olan 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 Deri ve Deri Mamulleri İhracatçıları Birliği (İDMİB)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk Onay: 26/09/2018-2018/25 01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK [A3]-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. İSG ve Çevre Koruma
 - 1.1. İş süreçlerinde iş sağlığı ve güvenliği
 - 1.2. Acil durum prosedürleri
 - 1.3. Çalışma ortamında çevre koruma gereklilikleri
 - 1.4. Kaynakların tasarruflu kullanma yöntemleri
2. Deri İşlenti Makineleri ve Makineleri ve Özellikleri
 - 2.1. Deri işlenti makineleri ve üretime hazırlama
 - 2.2: Deri işlenti makinelerinde üretim
 - 2.3: Hammadde veya yarı mamulü işlemleri
 - 2.4: İşlenmiş malzeme süreçleri

EK [A3]-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	Deri presleme makinesini üretime hazırlama süreçlerini açıklar.	C.1.1 C.1.2 C.1.3 C.1.4	2.1	T1
BG.2	Deri presleme makinesini çalıştırma kriterlerini açıklar.	C.2.1 C.2.2 C.2.3 C.2.4 C.2.5 C.2.6 C.2.7 C.2.8	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.3	Deri presleme makinesini finisajlı deri ile besleme kriterlerini açıklar.	D.1.1 D.1.2	2.2	T1
BG.4	Deri presleme makinesinde işlem yapma kriterlerini açıklar.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4	2.3	T1
BG.5	Deri presleme makinesinde işlem yapma kriterlerinin ürün kalitesine etkilerini açıklar.	D.2.1 D.2.2 D.2.3 D.2.4	2.3	T1
BG.6	Deri presleme makinesinde işlem görmüş derinin yüzeysel kontrol yapma kriterlerini açıklar.	D.3.1 D.3.2	2.4	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 uyar.	A.1.1, A.1.6	1.1	P1
BY.4	Çevresel risklerin azaltılmasına yönelik önlemleri uygular.	A.2.1, A.2.3	1.2	P1
BY.5	İş talimatını inceler.	B.1.1	2.1	P1
*BY.6	İş talimatına uygun olarak makine yardımcı aparatlarının takılıp takılmadığını kontrol eder.	C.1.4	2.1	P1
BY.7	Makinenin etrafını kontrol eder.	C.2.2	2.1	P1
BY.8	Makinede işlem görece finisajlı deriyi işleme hazırlar.	B.1.2	2.1	P1
BY.9	Makinenin özelliğine göre makineyi çalıştırmak için sistemleri devreye alır.	C.2.1	2.1	P1
*BY.10	Makineyi talimata göre çalıştırır.	C.2.2	2.1	P1
BY.11	Makinede yağ ve hava kaçağı olup olmadığını gözle ve makine kumanda ekranından kontrol eder.	F.1.1, F.1.2	2.1,	P1
BY.12	Makine ayarlarını talimata göre yapar.	C.2.3, C.2.4, C.2.5	2.1	P1
*BY.13	Finisajlı deriyi düzgün bir şekilde makineye yerleştirir.	D.1.1, D.1.2, D.2.1	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.14	Talimata göre makinede deriyi pres işlemine tabi tutar.	D.2.2	2.3	P1
BY.15	Pres işlemine tabi tutulan finisajlı deriyi makineden çıkartır.	D.2.3	2.3	P1
BY.16	Yapılan kontroller sonucu gereken işlemler yapar.	D.2.1 D.2.3 D.2.4	2.4	P1
BY.16	Şekillenen finisajlı deriyi cinsine ve makinenin tipine göre istifler.	D.2.4, E.1.4	2.3	P1
BY.17	İş talimatına göre işlenmiş finisajlı deriyi kontrol eder.	D.3.1, D.3.2	2.3	P1
*BY.18	Makinede malzeme kalmayacak şekilde makineyi kontrol eder.	E.1.1	2.4	P1
BY.19	Makineyi talimatlara göre kapatır.	E.2.1	2.4	P1
BY.20	Makine içini, çevresini ve altını uygun temizleme aracı ve uygun yöntemle temizler.	C.1.1, C.1.2, E.2.2	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Yeterlilik Birimleri**

18UY0373-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, Kalite ve İş Organizasyonu

18UY0373-3/A2: Kromlu Deri Sıkma İşlemi Yapma

18UY0373-3/A3: Deri Presleme (Hidrolik Pres / Rotopres) İşlemi Yapma

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

BASINÇ AYARI: Yüzey birim başına düşen kuvvetin belirlenmesini,

DERİ: Hayvan vücudunu kaplayan tüy, kıl veya pulla kaplı tabakayı, işlenerek kullanılabilir duruma getirilmiş hayvan postunu,

HAMMADDE: Derinin imalat sürecinde kullanılan hiç işlenmemiş veya yarı işlenmiş derileri, ara malları,

HIZ (DEVİR) AYARI: Türlü donanım birimlerinin, birim zamanda gerçekleştirdikleri işlem sayısının belirlenmesini,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflandırma Sistemini,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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,

KUMANDA EKRANI: Makineyi kolay bir şekilde kontrol etmeye yarayan gerekli ayarlamaların yapıldığı paneldir.

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

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,

SICAKLIK AYARI: Bir nesnenin soğuk, serin, ılık ya da sıcak olarak nitelenmesini gerektiren fiziksel durumunun belirlenmesini,

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

YARDIMCI APARAT: Birkaç aletin uygun biçimde eklenmesinden oluşturulan ve bazı belli çalışmaların ve makine ayarlarının yapılmasına yarayan araçları,

YARI MAMUL: Bir üretim sürecinden geçmekle birlikte henüz mamul mal olarak tüketilme aşamasına gelmemiş olan deri/kürkleri ifade eder.

EK 3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yollarını

Yatay ilerleme yolu: bulunmamaktadır.

Dikey ilerleme yolu: Deri İşlenti Operatörü (Seviye 4).

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

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

- Üniversiteler ve MEB'e bağlı örgün ve yaygın eğitim kurumlarında deri işlenti alanında en az 3 yıl eğitimci olarak çalışmış olmak.
- Yükseköğretim kurumlarının giyim üretim teknolojisi alanından ön lisans düzeyinde mezun olup deri kürk sektöründe en az 5 yıl çalışmış olmak.
- Yükseköğretim kurumlarının giyim üretim teknolojisi alanından lisans düzeyinde mezun olup deri kürk sektöründe en az 3 yıl çalışmış olmak
- Deri işlenti sektöründe en az 3 yıl Usta Öğretici olarak çalışmış olmak.
- Deri işlenti sektöründe ustalık belgesine sahip olup ilgili meslekte en az 5 yıl çalışmış olmak.
- En az ilköğretim kurumlarından mezun olup deri işlenti sektöründe ilgili meslekte en az 7 yıl 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.