



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BRODECİ

SEVİYE 3

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI /

Meslek:	BRODECİ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:
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: Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye iki (2) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

APLİKE: İşletme zeminine üstten takılan kumaşı,

BİZ: Katı bir şeyi dikerken iğne, kuşgözü, rivet gibi kumaşı delmek için kullanılan çelikten yapılmış sivri uçlu ve ağaç saplı aracı,

BOBİN AKTARMA MAKİNESİ: Standart metrajda bobine sarılmış olan ipliklerin değişik metrajlarda aktarılmasını sağlayan makineyi,

BRODE KASNAĞI: Nakış'ın işlenmesi için işleme zeminini germede kullanılan sisteme,

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

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 SİSTEMİ: Tasarımdan veya mevcut örnekten makinenin çalışabilmesi için hazırlanan mekanik veya elektronik kalıp hazırlamaya yarayan düzeneğe,

ERİYEN TELA: Nakış işleminden sonra belirli su sıcaklığında eriyebilen özel telayı,

HATA TAMİR MAKİNASI: İşlemesi bitmiş olup kalite kontrolünde eksikleri tespit olunan işleme boşluklarını doldurmaya yarayan zigzag işleme makinesini,

ISCO: Uluslararası standart meslek sınıflamasını,

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

İPLİK TEMİZLEME MAKİNASI: İşlenmiş işleme 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,

KENAR KESME MAKİNASI: İşlenişi bitmiş nihai işleme tamamlanmış işleme malzemelerinin modeline göre eteğin alt kısmında oluşan malzemenin kesilip çıkarılmasına yarayan makineyi,

KOPUK İĞNESİ: Kopuk iğnesini kullanabilmek için kullanılan ucu kıvrık metal parçasını,

KOPUK KALEMİ: Kopuk iğnesini kullanabilmek için kopuk iğnesinin yerleştirildiği ahşap veya metal malzemeyi, (/aynı zamanda tığ diye isimlendirilmekte)

KOZA SARMA MAKİNESİ: Koza sarma makinesi her türlü Brode makinesinde kullanılabilen alt iplik sarım makinesini,

KOZA: Mekik sarma makinesi ile içeriden dışarıya doğru ipek kozası sisteminde sarılmış alt ipliği,

KUMAŞ AÇMA MAKİNASI: Top halinde gelen ham işleme zeminlerinin süratle açılarak dokuma veya örme hatalarının tespit olunarak işleme hazırlanmasına yarayan makineyi,

LEKE MAKİNASI: İşleme esnasında işleme zemini üzerinde oluşan makine çalışması sırasında oluşan her türlü lekeyi zararsız kimyasalları püskürterek emerek temizlenmesini sağlayan makineyi,

MAKİNA KANALI: Brode makinesini çalışabilmesi için sabitlendiği betonarme çukura,

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

MEKİK SARMA MAKİNASI: 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 parçaya,

MEKİK: Makinenin alt iplik düzeneğini sağlayan aracı,

MEZURA: Üzerinde metre yada inç. ölçü sistemi bulunan yumuşak malzemeden yapılmış katlanabilir, kıvrılabilir ölçüm aracını,

NAKİŞ MAKASI (İPLİK MAKASI): 8-9 cm boyunda her iki ucu da sivri ve keskin olan bir makası,

NAYLON İPLİK: Sentetik hammaddeden imal edilmiş şeffaf görünümlü malzemeyi,

PUL KESME: İşleme üzerine monte edilecek pulları uygun kalıpları kullanarak kesen makineye,

PUL: Polyester filminden yapılan düz veya bombeli değişik ebat ve formlarda olan süsleme malzemelerini,

RİSK: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

SİM İPLİK: Çok ince altın ve gümüş tellerin ince ipek veya pamuk iplikleri üzerine sarılması ile yapılan iplikleri,

SPREY: Nakış malzemesinin, yüzeye yapışmasını sağlayan maddeyi,

TANSİYON METRE: Kozaların mekik içerisine yerleştirilmesinden sonra ipliğin gerginliğini istenilen ölçüde tespit eden aparatı,

TEHLİKE: İnsanların yaralanması, hastalanması, malın veya malzemenin zarar görmesi, işyeri ortamının zarar görmesi veya bunların birlikte gerçekleşmesine sebep olabilecek potansiyel kaynak veya durumu,

TELA YAPIŞTIRMA MAKİNESİ: Isı ve/veya basınç ile telanın kumaşa yapıştırılmasını sağlayan makineyi,

TELA: İşlenen kumaşa hacim ve direnç kazandırıp, giysiye verilecek biçime katkıda bulunarak, kumaşa dikim yıkanma, ütülenme gibi karşılaşılabileceği işlemlerde destek rolü oynayan, giyside beklenen görünüm, kalite ve etkiyi elde etmek amacıyla farklı usullerle tutturulan ara katmanı,

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

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 ilgili 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	16
3.3. Bilgi ve Beceriler	17
3.4. Tutum ve Davranışlar	18
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	19

1. GİRİŞ

Brodeci (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “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 hazırlanmıştır.

Brodeci (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Brodeci (Seviye 3), üretim makine operatörünün yaptığı işleri koordine ve kontrol ederek işlerin üretime girmesinde ve üretim sürecinde ara kontrolleri yapan, üretim sonuçlarını değerlendiren ve takip eden kişidir

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8155 (Kürk ve deri hazırlama makineleri operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

3308 Sayılı Mesleki Eğitim Kanunu

4857 Sayılı İş Kanunu

Atık Yağların Kontrolü Yönetmeliği

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik
Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

Katı Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makine Emniyeti Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Mesleğe ilişkin diğer mevzuat bulunmamaktadır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Brodeci (seviye 3)'nın çalışma ortamı yeterli büyüklükte aydınlık havadar ve işin gereği için eksiksiz olarak oluşturulmuş makine parkuru ve teknik malzeme ile donatılmış olmalıdır.

Brodeci (seviye 3) tekstil, hazır giyim, giyim aksesuarları iş kollarında çalışanlar ile iletişim halindedir.

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	İş sağlığı ve güvenliği önlemlerine uymak	A.1	Yasa ve işyerine özgü iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.1.1	İşyerinde geçerli olan iş sağlığı ve güvenliği normlarını öğrenir ve uygulanmasını sağlar.
				A.1.2	İş güvenliği açısından makine aparatlarına altında çalışanların uzuvlarını kaptırmaması için işe uygun kişisel koruyucu donanımların kullanılmasını sağlar.
				A.1.3	İSG müdahale araçlarını gereği halinde kullanır.
		A.2	Karşılaşılabilecek risklere karşı önlem almak	A.2.1	Çalışma bölgesinde tehlike oluşturabilecek faktörleri tespit çalışmalarına katılır ve katkıda bulunur.
				A.2.2	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik risk değerlendirmesi yapar.
		A.3	Acil/tehlikeli durum ve çıkış prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarına katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek acil durum veya kazayı derhal ilgili personel ve acil hizmet birimlerine bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular ve uygulatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır ve uygular.
				B.1.2	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulayarak çalışır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflandırmayı yaptırır.
				B.2.2	Tehlikeli ve zararlı atıkları verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır ve güvenli olacak şekilde geçici depolamasını sağlar.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakları tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanılmasını sağlar.
				B.3.2	Geri dönüşümlü malzemelerin sınıflandırılarak ayrılmasını sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	İşe ait kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini alt birimlere uygular.
				C.1.2	Araç, alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışmasını sağlar.
		C.2	Üretim aşamalarında saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.2.1	Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaların giderilmesini sağlar.
				C.2.2	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.
				C.2.3	Gideremediği hata ve arızaları amirine bildirir.
		C.3	Mesleki gelişime yönelik faaliyetlere katılmak	C.3.1	Yönetim tarafından belirlenen mesleki eğitim ve organizasyonlara katılır ve çalışanların katılmasını sağlar.
				C.3.2	Bilgi ve deneyimlerini ilgili kişilere aktarır.
		C.4	Çalışmaları raporlamak	C.4.1	Üretim çalışma raporlarını inceler.
				C.4.2	Çalışmalarını işletme tarafından hazırlanan formları kullanarak raporlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	İşleme öncesi hazırlıkları yapmak	D.1	Günlük/haftalık iş planını uygulamak	D.1.1	Günlük/haftalık iş planını yapar.
				D.1.2	Çalışanların talimatlara ve iş planına göre çalışmasını kontrol eder.
		D.2	Ürün ve malzemeyi hazırlamak	D.2.1	Üretimde kullanılacak ürün ve malzemelerin iş planına göre hazırlar.
				D.2.2	Hazırlanan malzemelerin üretim alanına sevkini sağlar.
		D.3	Aplike hazırlamak	D.3.1	Aplikeyi işlenecek işleme zeminine göre seçer.
				D.3.2	İşlenecek aplikeyi üretime gönderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	İş değişikliğine makineyi hazırlamak	E.1	Makineye iğnelerini takmak	E.1.1	Kullanılacak iğne tipi ve kalınlığına üretime göre karar verir.
				E.1.2	Seçtiği iğneyi üretimde kullanılmak üzere sevk eder.
		E.2	Makinenin üst ipliklerini takmak	E.2.1	Üretimde kullanılacak uygun ipliği ve/veya iplikleri siparişe göre seçer ve sevk eder.
				E.2.2	İşe uygun ipliğin, ipliğin gerginliğine göre tansiyon ayarlarını kontrol eder.
		E.3	Makineye koza takmak	E.3.1	İşin özelliğine göre koza ipliklerini seçer.
				E.3.2	Mekiğin mekik yuvasına göre takılıp takılmadığını kontrol eder.
		E.4	Makineye tela, kumaş takmak	E.4.1	İşe göre işleme zeminini belirler ve kasnağın gerilmesini sağlar .
				E.4.2	İşlemesi biten kumaşın çıkartılmasını sağlar ve yeni kumaşın imalata girmesini sağlar..
		E.5	Makineye desen yüklemek	E.5.1	İşe göre uygun deseni belirler ve üretim makinesine sevkini sağlar.
				E.5.2	Üretimi yapılacak olan desenin pozisyonunu ve çalışma fonksiyonlarını üretimin numunesine göre kontrol eder ve üretime başlatır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Makinede işleme yapmak	F.1	İşi hazırlamak	F.1.1	Kumaşın makineye enine veya boyunu göre gerilmesini kontrol eder.
				F.1.2	Üretime daha sonra girecek işleri sürecine göre üretim devamlılığını sağlar.
		F.2	Üretim esnasında makinedeki iplikleri kontrol etmek	F.2.1	Üretim esnasında makinede çalışan ipliklerin ipliğin gerginliğine göre tansiyon ayarlarının düzgünlüğünü kontrol eder.
				F.2.2	Alt ipliğin kumaşın üstüne çıkıp çıkmadığını kontrol eder.
		F.3	Kırılan iğneyi değiştirmek	F.3.1	Üretim sırasında kırılan iğneyi parçaları ile birlikte teslim alır.
				F.3.2	Kırılan iğnenin yerine yenisini verir.
		F.4	Kozaları değiştirmek	F.4.1	Kozalarda kullanılacak iplik rengini üretime göre tespit eder.
				F.4.2	Sarılmış kozaların mekiklerdeki koza iplik gerginliğine göre tansiyon ölçüsünü belirler ve uygulanmasını sağlar.
		F.5	Üretim aşamasında hatalı işlemleri tespit etmek	F.5.1	Hatalı ürün veya ürünleri üretim makine operatöründen teslim alır.
				F.5.2	Tamiri mümkün olanları ilgili birime sevk eder.
				F.5.3	Tamiri mümkün olmayanlarını müşteriden yenisini işlemek üzere talep eder.
		F.6	Makineyi yağlamak	F.6.1	Mekik yuvalarının yağlanmasını sağlar.
				F.6.2	Mekiğin periyodik günlük, haftalık, aylık yağlanmasını kontrol eder.
				F.6.3	Makinenin diğer bölümlerinin periyodik günlük, haftalık, aylık yağlamalarını kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Temizlik kontrollerini yapmak	G.1	Makinenin temizliği kontrollerini yapmak	G.1.1	Brode makinesinin şasesinin temizliğinin periyodik haftalık, aylık kontrolünü yapar.
				G.1.2	Makinenin kasmağının temizliğinin yapılmasını kontrol eder.
		G.2	Makine çevresinin temizliği kontrollerini yapmak	G.2.1	Makinenin bulunduğu yerin çevresini iplik, tela, kir, toz, aplike ve kumaş parçaları kalmayacak şekilde temizlenmesini sağlar.
				G.2.2	Çalışma ortamının havalandırılmasını sağlar.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Bilgisayar disketi
2. Biz
3. Bobin aktarma makinesi
4. Brode makinesi (mekanik)
5. Cetvel çeşitleri
6. Cımbız
7. Çizim masası
8. Dokuma ve örme kumaş çeşitleri
9. Elektronik brode makinesi
10. Elyaf
11. Eriyen tela
12. İğne alyanı
13. İğne çeşitleri
14. İplik çeşitleri
15. İşaret kalemi
16. Kasnak
17. Kırtasiye malzemeleri
18. Kişisel koruyucu donanım
19. Kompresör
20. Koza sarma makinesi
21. Kumaş çeşitleri
22. Kuşgözü zımbası
23. Leke temizleyici
24. Makine yağı
25. Malzeme kartelaları
26. Mekik
27. Mekik-masura
28. Mezura
29. Misina
30. Nakış makası
31. Pul
32. Sim
33. Sprey (yapıştırıcı)
34. USB bellek
35. Yapıştırıcı
36. Zigzag makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların ve artıkların kaynaқта doğru ayrılması bilgisi
4. Brode işlemlerinde kullanılan makineleri kullanabilme bilgi ve becerisi
5. Çalışma ortamındaki tehlike işaretleri bilgisi
6. Çevre koruma uygulamaları bilgisi
7. Üretim raporlarını değerlendirme yeteneği
8. Ekip içinde çalışma yeteneği
9. El becerisi
10. El-göz koordinasyon becerisi
11. İletişim yeteneği
12. İş sağlığı ve güvenliği önlemleri bilgisi
13. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
14. Kumaş bilgisi
15. Malzeme bilgisi
16. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
17. Mesleki terim bilgisi
18. Meslekteki teknolojiye ilişkin bilgi
19. Öğrenme yeteneği
20. Raporlama becerisi
21. Renk ayırt edebilme bilgisi
22. Renkleri ayırt edebilme becerisi
23. Tehlikeli atık ve artık bilgisi
24. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
25. Temel desen bilgisi
26. Ürünleri makineye beslerken dikkat edilecek noktalar bilgisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak,
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
3. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanabilmek
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre kalite ve İGS mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
7. Ekip içerisinde uyumlu çalışabilmek
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını bilmek ve yerine getirmek
9. Güvenlik şartlarına uymak
10. İnsan ilişkilerine özen göstermek
11. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
12. İşyerinde doğru kişilere, zamanında ve doğru bilgi aktarmak
13. İşyerine ait araç gereç ve ekipmanlarının kullanımına özen göstermek
14. Kaynakların verimli kullanılmasına özen göstermek
15. Makinelerin ve ürünün durumunu dikkatle izlemek
16. Mesleki bilgilerini geliştirmeye önem vermek
17. Problemleri eksiksiz olarak amirlerine aktarmak
18. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
19. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif alabilmek
20. Tehlike durumlarında ilgilileri bilgilendirmek
21. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Brodeci (Seviye 3) 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 Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek:

1.Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Başak KARAÖZ,	EBSO/Mesleki Yeterlilik Organizasyon Geliştirme Koordinatörü
Fevzi ÇAKALOĞLU,	Pir Nakış San. ve Tic. Ltd. Şti./Firma Sahibi
Fatih GÜVEN,	İzmir Brode Tekstil San. Tic. Ltd. Şti./Firma Sahibi
Selime ÖZKAN,	Bornova Atatürk Kız Teknik ve Meslek Lisesi Tekstil Konfeksiyon Öğretmeni

2.Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Muin ALTIN,	Altın Nakış Tekstil Örme San. Tic. Ltd.Şti./ Genel Müdür
Atınç ABAY,	Atınç Abay Tekstil ve Nakış / Genel Müdür
Çetin CAN,	Tinsel Nakış San. Tic. Ltd. Şti./ Genel Müdür
Mehmet YAVUZ,	Yg Tekstil San.ve Tic. Ltd. Şti./ Genel Müdür
Osman ÇELİK	Çelik Nakış Tekstil Konfeksiyon San. Tic. Ltd. Şti./Genel Müdür

3.Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Batı Anadolu Sanayici ve İşadamları Dernekleri Federasyonu

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Ege Giyim Sanayicileri Derneği

Ege İhracatçı Birlikleri

Ege Üniversitesi Tekstil Mühendisliği Konfeksiyon Teknolojisi Bilim Dalı

Gazi Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Genç Güvenler Tekstil A.Ş. (Aydın)

Hak-İş Konfederasyonu

İstanbul Moda Tasarımcıları Derneği

İstanbul Tekstil ve Konfeksiyon İhracatçıları Birlikleri

İstanbul Ticaret Odası

İzcan Tekstil Brode San.Tic.Ltd.Şti. (Bursa)

İzmir Ticaret Odası

Kaplan Brode (İstanbul)

Karşıyaka Kız Meslek Lisesi

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Marmara Üniversitesi /Teknik Eğitim Fakültesi / Tekstil Eğitimi Bölümü

MEB Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

MEB Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Projeler Koordinasyon Merkezi Başkanlığı

Menemen Kız Teknik ve Meslek Lisesi

Selçuk Üniversitesi Mesleki Eğitim Fakültesi

Şerbetçi Nakış Ve Konfeksiyon San Ve Tic A.Ş. (Antep)

T.C. Başbakanlık Dış Ticaret Müsteşarlığı

T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

T.C. Milli Eğitim Bakanlığı

T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı

TETSİAD Türkiye Ev Tekstilcileri İşadamları Derneği

Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye İhracatçılar Meclisi

Türkiye İstatistik Kurumu

Türkiye İş Kurumu

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu

Türkiye Moda ve Hazır Giyim Konfederasyonu

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği

Türkiye Tekstil Sanayi İşverenleri Sendikası

Türkiye Tekstil, Hazır Giyim, Deri Sanayii, Teknoloji ve Tasarım Araştırma Geliştirme Vakfı

Türkiye Tekstil, Örne ve Giyim Sanayi İşçileri Sendikası

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

Zorluteks Tekstil Ticaret ve Sanayi A.Ş. (Çorlu)

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Doç. Dr. Saliha AĞAÇ,	Başkan (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Ümit ÖZÜREN,	Başkan Vekili (Türkiye İhracatçılar Meclisi)
Leyla ÖZDEMİR,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Ahmet SARICA,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Zehra YILDIZ,	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Deniz MEGUS,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Atilla BAĞCUVAN,	Üye (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Pınar PEHLİVANOĞLU,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Ahmet Tahir GÜRSOY,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Hilal DOĞRUÖZ ÖZER,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN,	Sektör Temsilcisi (Özrümlüler İdaresi Başkanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr.Oğuz BORAT,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Yrd.Doç.Dr.Ömer AÇIKGÖZ,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof.Dr.Yücel ALTUNBAŞAK,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr.Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)