

**T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**

KUYUMCULUK TEKNOLOJİSİ

**TAKININ MÜŞTERİYE TESLİMİ
215ESB033**

Ankara, 2011

-
- Bu modül, mesleki ve teknik eğitim okul/kurumlarında uygulanan Çerçeve Öğretim Programlarında yer alan yeterlikleri kazandırmaya yönelik olarak öğrencilere rehberlik etmek amacıyla hazırlanmış bireysel öğrenme materyalidir.
 - Millî Eğitim Bakanlığınca ücretsiz olarak verilmiştir.
 - **PARA İLE SATILMAZ.**

İÇİNDEKİLER

İÇİNDEKİLER.....	i
AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ -1	3
1. KALİTE KONTROL	3
1.1. Tanımı ve Önemi.....	3
1.2. Kalite Kontrol Aşamaları	3
UYGULAMA FAALİYETİ.....	7
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	8
ÖĞRENME FAALİYETİ - 2.....	10
2. ÜRÜNÜN TESLİMİ	10
2.1. Müşterinin Teslim Alması.....	10
2.2. Ürünün Müşteriye Gönderilmesi.....	10
UYGULAMA FAALİYETİ.....	13
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	14
MODÜL DEĞERLENDİRME	16
CEVAP ANAHTARI	17
KAYNAKÇA	18

AÇIKLAMALAR

MODÜLÜN KODU	215ESB033
ALAN	Kuyumculuk
AL / MESLEK	Takı İmalatçılığı
MODÜLÜN ADI	Takının Müşteriye Teslimi
MODÜLÜN TANIMI	Müşteri siparişlerini kontrol etme, uygun şekilde teslim etme öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/8
ÖN KOŞUL	Bu modülün ön koşulu yoktur.
YETERLİK	Siparişleri teslim etmek
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun kuyumculuk atölyesi sağlandığında, ürünü hatasız teslim edebileceksiniz Amaçlar <ul style="list-style-type: none">➤ Sipariş formuna göre üretilen takıların kontrollerini hatasız yapabileceksiniz..➤ Ürünü müşteriye hatasız teslim edebileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Kırtasiye malzemeleri, çalışma masası, bilgisayar, yüzük parmak ölçüsü, ölçülü malafa, cetvel, elektronik veya mekanik terazi, hesap makinesi.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	<ul style="list-style-type: none">➤ Modülün içinde yer alan her faaliyetten sonra, verilen ölçme araçları ile kazandığı bilgi ve becerileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz.➤ Öğretmen, modül sonunda size ölçme aracı uygulayarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

İnsanlar kendi ihtiyaçları doğrultusunda sipariş verir. Üretici firmalarda bu isteklere uygun takılar üretir. Üretilen takıların istekleri karşılması gerekir. Çünkü uygun olmayan bir takı teslim alınmayacağından işletmede kayıplara neden olacaktır. Kayıpların en aza indirilmesi için üretimin her aşamasında kalite kontrolden geçirilir. Üretim sırasında bazı parçaların istenilen vasıflarda olmayacağı düşünülerek sipariş formlarındaki adetlerden fazla üretim gerçekleştirilir.

Ürünlerin kontrollerinin yapılması ve müşteri tarafından verilen siparişlerin eksiksiz hazırlanması önemlidir. Ürün teslim yerlerinin farklı olması sebebiyle emniyet açısından tamamı hazır olmayan siparişler teslim edilmez. Önceden kontrol edilen siparişler mümkünse müşteriye kontrol ettirilir. Sevk irsaliyeleri ve faturalar hazırlanır.

Takının müşteriye teslimi modülünde sipariş formlarına göre üretilen takının kontrollerini yapabilecek ve müşteriye hatasız olarak teslim edebileceksiniz.



ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında ürünlerin kontrollerini yaparak siparişleri hatasız teslim edebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Farklı kuyumculuk firmalarını gezerek, siparişlerin teslim edilmesini gözlemleyiniz. Raporlarınızı arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. KALİTE KONTROL

1.1. Tanımı ve Önemi

Kalite bir ürünün standartlara uygunluğu ve vasıflarındaki üstünlüğüdür. Üretim sırasında kalitenin önce muhafaza edilmesi sonra sürekli artırılması gerekir. Piyasa ortamı içinde kalitesini artırmayan firmalar rekabet gücünü kaybederler. Pazar payları düşer buna bağlı olarak kârlılıkları azalır.

Firmalar bu olumsuzluklardan kurtulmak için kaliteye önem vermek zorundadır. Çünkü müşteri isteklerini ve ihtiyaçlarını göz önünde bulundurmadan üretilmiş ürünler pazar içinde alıcı bulmaz. Müşteri ihtiyaçlarını doğru belirlemek ve aynı zamanda standartlara uymak bir zorunluluk haline gelmiştir.

Bunu sağlamak için üretici firmalar ürünü üretimin her aşamasının sonunda sipariş forumlarına göre kontrolden geçirir. Her ünite ürüne yaptığı bir işlemin doğru olup olmadığını kontrol ettikten sonra hatasız olanlar bir sonraki üniteye gönderir. Hatalı olanları ise hataları giderildikten sonra bir sonraki üniteye gönderilir. Eğer hatalar giderilemeyecekse hurda olarak kasaya teslim edilir. Ürünün bitişinde genel olarak kontrolü yapılır. Bazı modellerde olumsuz durumların oluşabileceği düşünülerek sipariş formunda daha fazla üretilir.

1.2. Kalite Kontrol Aşamaları

Kontrol bir ürünün istenen özellikte olup olmadığının ölçülmesidir. Kuyumculukta kalite kontrolünün farklı aşamaları vardır. Kıymetli metal alaşımları kullanılır. Üretimde kullanılan alaşımın ayarı da önemlidir. Alaşımı standartlara uygun olmayan takıların müşteriler tarafından kabul edilmemesi söz konusudur. Bu nedenle kalite kontrol aşamaları hazırlanmasından ürünün tamamlanmasına kadar her aşamada yapılır.

1- Alaşım Hesaplarının Kontrolü Ve Madenlerin Doğru Tartımı

Kıymetli metaller yalnız başlarına takı üretiminde kullanılmaz. Kıymetli metalin yanında yardımcı metallerin kullanılması gerekir. Yani yardımcı metallerin katkı miktarıyla alaşımındaki saf madde oranı değişir. Buna kuyumculukta **ayarlama** denir. Müşterinin istediği ayardaki takıyı elde etmek için önce ayar hesaplarının doğru olarak yapılması ve bu hesaplarda elde edilen maddelerin doğru tartılması gerekir.

Hesapların kontrolü yapılırken alaşımlama öncesindeki saf madde miktarı ile sonraki saf madde miktarlarının eşitliğine bakılır. Eğer alaşıma giren saf madde ile çıkan saf madde eşitse hesaplamalar doğrudur. Farklılık varsa hesaplar yeniden gözden geçirilir.

2- Ergitme Sonrasında Kalite Kontrol

Hesaplanan maddelerin ocakta ergitilerek yarı mamulün hazırlanması(tel veya levha yapımı) önemli bir üretim basamağıdır. Metallerin ergime ve kaynama noktaları farklı farklı olduğundan potaya ergime sıcaklığı yüksek olandan başlayarak sıra ile metaller atılmalı ve iyi karıştırılmalıdır (düşük ergime sıcaklığına sahip metaller önce atılırsa bunlar buharlaşarak havaya karışır). Karıştırma iyi yapılmadığı zaman alaşımda homojenlik sağlanmaz.

3- Hazırlanan Alaşımın Kalite Kontrolünün Yapılması

Hazırlanan alaşımın ayarı, ayar evlerinde kimyasal usullerle belirlenir. Rapor tanzim edilir. Ayar evleri kıymetli metal alaşımlarını belirleyen resmi müsaadeli kuruluşlardır. Eğer alaşımda hata yoksa üretim devam eder.

Külçe Ağ.		Çeşni Ağ.		Tarih : 27.8.2005	
		3,23		Cinsi :	
N		R		No 2851	
X		REKOR		585	
		Altın (Binde)		— Beyüşekwenber	
		Gümüş (Binde)			

NOT: Verilen örneğe ait analiz sonucudur.

Resim 1.1:Ayar evinde düzenlenen rapor örneği

4- Üretim Ünitelerinde Kalite Kontrol

Ocakta Kalite Kontrol: Alaşımın karıştırılması, kalıpların yağlanması, yüzeydeki cüruf katmanının iyi temizlenmesi kontrol edilir.

Haddelemede Kalite Kontrol: Tel veya levhanın çapaksız, istenilen ölçüde olması ve çatlamaması kontrol edilir.

Dökümde Kalite Kontrol: Fiske, güverse gibi hataların oluşmaması, ürünün istenilen ayar ve renkteki alaşımdan dökülmesi kontrol edilir. Taşlı döküm yöntemiyle elde edilen parçaların taşları kontrol edilir. Bu durumdaki parçalar daha sonra mıhlama bölümüne gönderilir.

Döküm sonunda elde edilen hatasız parça adedinin sipariş formundaki adetten fazla olması kontrol edilir. Eksik olan ürün için hemen mum model hazırlatılır.

Pres Sonrası Kontrol: Baskılama sonunda kalıptan çıkan parçaların çatlaması, çapakları ve ezilmesi kontrol edilir. Ayrıca kaynakla montajı yapılan kısımların kontrolü yapılır.

Sadekârlıkta Kontrol: Mamullerin yüzey kaliteleri kontrol edilir. Cila bölümünde giderilemeyecek kadar derin çizgiler varsa giderilir. Küpe mengeçleri, kaynakla birleştirilen kısımlar ve kilitler kontrol edilir. Sipariş formunda istenilen adet kadar mamul yoksa üretim müdürüne haber verilir. Ayrıca müşterinin özel isteklerinin uygulanıp uygulanmadığına bakılır.

Cila ve Yıldız: Ürünün istenilen yüzey kalitesinde olması kontrol edilir. Yüzeylerin çok aşınması veya içi boş ürünlerin ezilmesi istenmeyen bir durumdur. Bundan başka cilada firenin fazla olması da istenmez. Cilalama sırasında makine kullanıldığından kaliteli yüzey elde etmek amacıyla yüzeyin fazla aşındırılması kabul edilemez.

Mıhlama: Mıhlaması bitmiş ürünün üzerindeki taşlar, tırnaklar ve çapaklar kontrol edilir. Ayrıca müşterinin özel istekleri sipariş formundan kontrol edilir.

Kalite Kontrol Bölümü: Genel kontrol yapılır. Müşteri tarafından istenmeyen bir durumun olup olmadığına bakılır. Kilit ve bağlantı parçaları cila ve yıldız durumu, taşların durumu, patentleri kontrol edilir.

Kalite kontrol bölümünde bir sipariş formundaki ürünlerin tamamı hazırlanarak sayılır, tartılır ve paketlenir.

Müşteri isteklerine göre tek tek, paketlenerek barkotlanması yapılır. Paketleme sırasında tartımı yapılır ve ödeme miktarı belirlenir.

Hesaplamalarda ödeme günündeki saf altın fiyatları baz alınır. Maden fiyatları üzerine o ürüne ait işçilik ilave edilir.

Eksik olan siparişler müşteriye teslim edilmez, eksik parça için üretim müdürüne bilgi verilir. Üretim müdürü de eksik parçaların kısa sürede üretimini sağlar.

Gününden önce yapılan siparişlerde ve erken ödemelerde ıskonto uygulanmaz.

UYGULAMA FAALİYETİ

Kullanılacak Araç Gereçler

- 1-Sipariş almada hazırlanan formlar
- 2-Ölçü aletleri

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkatte alarak, müşteri siparişini alınız.

SİPARİŞ FORMUNA GÖRE ÜRÜNÜ KONTROL ETMEK	
İŞLEM BASAMAKLARI	ÖNERİLER
Alaşım hesaplarını kontrol ediniz.	Alaşım öncesi ve sonrası saf (has) maden miktarlarının eşit olacağını düşününüz.
Alaşımın raporunu kontrol ediniz.	Rapor kâğıtlarını dikkatli inceleyiniz.
Takının sipariş formundaki istenilen ölçülerde olup olmadığını kontrol ediniz.	Takıları gruplandırınız.
Uygun ölçülerde üretilen takıların miktarlarını sipariş formundaki adetler ile kıyaslayınız.	Eksiklikleri tespit ediniz
Takıların yüzeylerini kontrol ediniz.	Farklı yüzey isteklerini sipariş formundan kontrol ediniz.
Takıların kilit ve bağlantı parçalarını kontrol ediniz.	Arızalı parçaları ayırınız.
Takıların taşlarının sipariş formuna uygunluğunu kontrol ediniz.	Sipariş formunu dikkate alınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplandırarak ölçünüz.

ÖLÇME SORULARI

Aşağıdaki çoktan seçmeli sorularda doğru yanıtı işaretleyiniz.

- 1) Ürünlerin istenilen nitelikte olup olmadığının anlaşılması için yapılan işleme ne ad verilir?
 - A) Üretim organizasyonu
 - B) Sipariş almak
 - C) Kalite kontrol
 - D) Ürün teslimi
- 2) Aşağıdakilerden hangisi kontrol aşamalarındandır?
 - A) Ölçü alarak sipariş defterine kaydetmek
 - B) Taş ölçülerini belirlemek
 - C) Fiyat belirlemesi yapmak
 - D) Hazırlanan alaşımının kontrolünü yapmak
- 3) Aşağıdakilerden hangisi üretim ünitelerinde yapılan kalite kontrollerden değildir?
 - A) Paketlemenin yapılması ve kontrolü
 - B) Ocakta kalite kontrol
 - C) Dökümde kalite kontrol
 - D) Pres sonrası kontrol yapmak
- 4) Aşağıdakilerden hangisi döküm sırasında yapılan kalite kontrollerden biridir?
 - A) Ürün tesviyesinin kontrolü
 - B) Ürün cilasının kontrolü
 - C) Fiske ve güverselerin kontrolü
 - D) Tel veya levha çapaklarının kontrolü
- 5) Aşağıdakilerden hangisi üretim aşamalarından olan mıhlamada yapılan kalite kontrollerden değildir?
 - A) Taşların kontrolü
 - B) Tırnakların kontrolü
 - C) Çapakların kontrolü
 - D) Cilanın kontrolü

DEĞERLENDİRME:

Cevap anahtarı ile kendinizi değerlendiriniz. Hatalı cevaplarınız için ilgili bölümleri tekrar ediniz. Tamamı doğru ise diğer bölüme geçiniz.

KONTROL LİSTESİ

AÇIKLAMA		
Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde gözleyemediyse HAYIR , gözlediyseniz EVET şeklinde karşısındaki kutucuğa (X) la işaretleyiniz.		
DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	DEĞER ÖLÇEĞİ	
	EVET	HAYIR
Alaşım hesaplarını kontrol ettiniz mi?		
Alaşımın raporunu kontrol ettiniz mi?		
Takımın sipariş formundaki istenilen ölçülerde olup olmadığını kontrol ettiniz mi?		
Uygun ölçülerde üretilen takıların miktarlarını sipariş formundaki adetler ile kıyasladınız mı?		
Takıların yüzeylerini kontrol ettiniz mi?		
Takıların kilit ve bağlantı parçalarını kontrol ettiniz mi?		
Takıların taşlarının sipariş formuna uygunluğunu kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı kontrol ederek kendinizi değerlendiriniz, hayır yanıtlarınız var ise bu yanıtlarınızla ilgili öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyetteki bilgileri doğrultusunda uygun ortam sağlandığında ürünü müşteriye hatasız olarak teslim edebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çeşitli işletmelerin ürün teslimatlarını inceleyiniz. Bilgilerinizi arkadaşlarınızla paylaşınız.

2. ÜRÜNÜN TESLİMİ

Kuyumculukta ürünün müşteriye teslimi üretimin son basamağını oluşturur. Ürün müşteriye teslim edilirken firmanın bağlı bulunduğu malmüdürlüğünden tasdik edilen evraklar kullanılır. Ürün veya yarı mamullerin firma dışına çıkarılması durumunda sevk irsaliyesi hazırlanır.

Ürünü müşteriye teslim etmek iki şekilde olur.

2.1. Müşterinin Teslim Alması

Sipariş formuna uygun olarak hazırlanan ürün müşteri tarafından teslim alınacaksa müşteriye telefon ile haber verilir. Müşteri elindeki sipariş formuyla gelir, ürünleri kontrol eder, sayar, tartar ve ödemesini yaparak ürünleri alır. Müşteriye sevk irsaliyesi ve fatura kesilir. Ürünler sevk irsaliyesi olmadan firma dışına çıkarılmaz.

2.2. Ürünün Müşteriye Gönderilmesi

Müşterinin uzak mesafede olması durumunda siparişler kurye ile gönderilir. Kuryeler belirli bölgelerdeki müşterilere ait siparişleri hazırlar, paketler, sevk irsaliyelerini hazırlar. Kuryeler sipariş dışında o bölgede ihtiyaç olabilecek ürünleri de beraberinde götürür. Talep olması durumunda bu ürünlerden satış yaparlar. Satış yaptıklarında fatura düzenlerler. Kuryeler çanta ile dağıtım yaptıklarından bu sisteme **çantacılık** denir.



MANUFACTURER EXPORTER AND
IMPORTER OF FINE GOLD JEWELLERY

İi Kodu :34

KUYUMCULUK SANAYİ İTH. İHR. A.Ş.

SEVK İRSALİYESİ

Seri: A

Sıra No.: 189150

Keresteciler Sitesi Kayalar Sok No. 24
Merter 34169, İSTANBUL / TURKEY
Tel. : 90(212) 637 4000
Fax : 90(212) 637 07-08

Vergi Dairesi : Diş ticaret
Vergi Hesap No. :
Tic. Sic. No. :

Düzenleme Tarihi
29/09/2005

Sevk Tarihi
29/09/2005

Invoice To. / Alıcı
Müşteri V. Dairesi H. No.:

Quantity - Miktar		Description	Unit Price	Total Price
Pieces	Weight			
Adet	Kg. Gr. Mg	Açıklama	Birim Fiyatı	Tutarı
590	2,351.30 Gr	14 Ayar Altından Mamül Mücevherci Eşyası		

Quantity Of Parcels	Gross Kg	Nett Kg.
Paket Sayısı	Brüt Kg.	Net Kg.

Yukarıda Dökümü Yazılı Olan Malı Teslim Alınız.

Teslim Eden

Teslim Alan

Belkısım Ticaret ve Sanayi A.Ş. O.Blok No:102 Merkez Kat: No: 0212 422 70 01 Pbx Fax: 0212 422 71 00 Adres: ÜS. BSM 010 3911 Ad. Bul. No: 25 15.00042003 Başm. Yk. 2005



İL KODU : 34

DIŞ TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

İrsaliye Tarihi :

İrsaliye No. :

Invoice No. / Fatura No.

Seri: A

Sıra № 036112

**INVOICE
FATURA**

Invoice To. / Alıcı	MILOR SRL PIAZZA ARMANDO DIAZ 5 MILANO Italy
Müşteri V. Dairesi H. No.:	

Date / Tarih : 21/09/2005

Reference :

Quantity - Miktar		Description Açıklama	Unit Price	Total Price
Pieces Adet	Weight Kg. Gr. Mg		Birim Fiyatı	Tutarı
16.038,88	GR	925 AYAR GÜMÜŞTEN MAMUL MÜCHİVARCI EŞYASI		
			GÜMÜŞ DEĞERİ	2.738,00 EUR
			İŞÇİLİK	6.416,00 EUR
16.038,88	GR			9.154,00 EUR
		TOPLAM FOB İSTANBUL		
		YALNIZ:DoğuzBın YuzEllidort EURO		
		BÜTÜN MALLAR TÜRK MENŞEYLİDİR YENİ İMALATTIR		

Quantity Of Parcels Paket Sayısı	Gross Kg Brüt Kg.	Nett Kg. Net Kg.
1 KUTU	17.450,00 GR	16.038,88 GR

Dinamik Çiğdem Reklam Hizm. Bas. Yayıncılık ve Org. Tic. Ltd. Şti. Atatürk Cad. No.78 B.Çekmece/İst. Tel: (0212) 881 99 27 B.Çekmece V.D. 2970080370 B.Y. 2005 Anl.Tar. ve No: 03.05.2004/2243

Resim 2.1: Ürün teslim formu

UYGULAMA FAALİYETİ

İşin adı : Ürünü Müşteriye Teslim Etmek

Kullanılacak Araç Gereçler

1-Sipariş almada hazırlanan formlar

2-Ölçü aletleri

İşlem basamakları ve önerilerde belirtilen hususları dikkatte alarak, müşteri siparişini alınız.

ÜRÜNÜ MÜŞTERİYE TESLİM ETMEK	
İŞLEM BASAMAKLARI	ÖNERİLER
Tamamlanan ürünleri sipariş formlarına göre kontrol ediniz.	Gruplandırınız ve sayınız.
Müşteriyle irtibat kurunuz.	Haberleşme araçlarından en hızlı olanı tercih ediniz.
Belirli bir bölgeye gönderilecek siparişlerin tamamını bir kuryeye teslim ediniz.	Kuryelerin kişisel özelliklerini biliniz.
Sevk irsaliyesi ve fatura düzenleyiniz.	Yazı ve rakamları okunaklı yazınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet sonunda kazandıklarınızı aşağıdaki soruları cevaplandırarak ölçünüz.

ÖLÇME SORULARI

Aşağıdaki çoktan seçmeli sorularda doğru yanıtı işaretleyiniz.

- 1) Ürünler firma dışına hangi evrakla çıkarılır?
 - A) Sipariş formu ile
 - B) Teslimat formu ile
 - C) Sevk irsaliyesi ile
 - D) Firma yetkilisinin izni ile
- 2) Müşteriye teslimat sırasında müşteriye ürünlerle birlikte ne verilir?
 - A) Fatura
 - B) Sevk irsaliyesi
 - C) Sadece ürünler
 - D) Fatura ve sevk irsaliyesi
- 3) Müşterinin siparişini adrese götüren ve sipariş yanında başka ürün çeşitleri de sunan kişiye ne ad verilir?
 - A) Kuyumcu
 - B) Çantacı
 - C) Kurye
 - D) Satıcı
- 4) Müşteri ürünleri teslim alırken hangi işlemi yapmaz?
 - A) Ürünleri sayar
 - B) Ürünleri tartar
 - C) Sipariş formunu ve ürünleri karşılaştırır
 - D) Fatura kestirmez
- 5) Ürün müşteriye teslim edilirken kullanılan evraklar kim tarafından tasdik edilir?
 - A) Firma müdürü
 - B) Kuyumcular odası başkanı
 - C) Firmanın bağlı bulunduğu mal müdürlüğü
 - D) Pazarlama müdürü

DEĞERLENDİRME:

Cevap anahtarını ile kendinizi değerlendiriniz. Hatalı cevaplarınız için ilgili bölümleri tekrar ediniz. Tamamı doğru ise diğer bölüme geçiniz.

KONTROL LİSTESİ

Aşağıda listelenen davranışları, davranışlarınızın her birinde uyguladıysanız “EVET” , uygulamadıysanız “HAYIR” kutucuğunu işaretleyiniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	DEĞER ÖLÇEĞİ	
	EVET	HAYIR
Tamamlanan ürünleri sipariş formlarına göre kontrol ettiniz mi?		
Müşteriyle irtibat kurdunuz mu?		
Belirli bir bölgeye gönderilecek siparişlerin tamamını bir kuryeye teslim ettiniz mi?		
Sevk irsaliyesi ve fatura düzenlediniz mi?		
İşlem aşamalarını geliştirmek için çalışmalar yaptınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız uygulamayı kriterlerine uygun olarak değerlendiriniz. Başarı kriterinin altında olduğunuz faaliyeti tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı evetse modül değerlendirmeye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

YETERLİK ÖLÇME

UYGULAMA FAALİYETİ: Ürün Müşteriye Teslim Etme		
AÇIKLAMA: Aşağıda listelenen davranışların her birinde öğrencinin kazandığı davranışları değer ölçüğüne göre değerlendiriniz.		
DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	EVET	HAYIR
1-Faaliyet Ön Hazırlığı		
A. Teslim edilecek ürünleri teslim için hazırladınız mı?		
B. Müşteriye verilecek fatura ve irsaliyeyi hazırladınız mı?		
2-İş Güvenliği		
A. Ürünün tesliminde hırsızlıklara karşı tedbir aldınız mı?		
3. Ürünün teslim edilmesi		
A. Tamamlanan ürünleri sipariş formlarına göre kontrol ettiniz mi?		
B. Müşteriyle irtibat kurdunuz mu?		
C. Belirli bir bölgeye gönderilecek siparişlerin tamamını bir kuryeye teslim ettiniz mi?		
D. Sevk irsaliyesi ve fatura düzenlediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız uygulamayı kriterlerine uygun olarak değerlendiriniz. Başarı kriterinin altında olduğunuz faaliyeti tekrarlayınız. Cevaplarınızın tamamı evetse diğer bölüme geçiniz.

CEVAP ANAHTARI

ÖĞRENME FAALİYETİ –1’İN CEVAP ANAHTARI

SORU LAR	CEVA PLAR
1	C
2	D
3	A
4	C
5	D

ÖĞRENME FAALİYETİ –2’NİN CEVAP ANAHTARI

SORU LAR	CEVA PLAR
1	C
2	D
3	B
4	D
5	C

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız. Tamamı doğru ise bir sonraki öğrenim faaliyetine geçiniz.

Kuyumculukta sipariş formu modülünde, faaliyetleri ve araştırma çalışmaları sonunda kazandığınız davranışların değerlendirilmesi için öğretmeniniz size ölçme aracı uygulayacaktır. Bu değerlendirme sonucuna göre bir sonraki module geçebilirsiniz.

Sipariş formu hazırlama modülünü bitirme değerlendirmesi için öğretmeninizle iletişim kurunuz.

KAYNAKÇA

- İstanbul Kuyumcular Odası aylık yayını, Gold News Dergileri, İstanbul.
- Vitello, Luigi. **Modern Teknik ve Pratik Kuyumculuk**, Milli Eğitim Bakanlığı Yayınları, Ankara, 1995.
- Teknik Döküm A.Ş.'ye ait Dergi ve Broşürler, İstanbul.