



ULUSAL YETERLİLİK

14UY0200-4

TAŞLAMA TEZGÂH İŞÇİSİ

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2014

ÖNSÖZ

Taşlama Tezgâh İşçisi (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği” hükümlerine göre hazırlanmıştır.

Yeterlilik taslağı, 06.11.2012 tarihinde imzalan işbirliği protokolü ile görevlendirilen Türkiye Metal Sanayicileri Sendikası (MESS) tarafından hazırlanmıştır. Hazırlanan taslak hakkında sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınmış ve görüşler değerlendirilerek taslak üzerinde gerekli düzenlemeler yapılmıştır. Nihai taslak MYK Metal Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 03.09.2014 tarih ve 2014/56 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Yeterliliğin hazırlanması, görüş bildirilmesi, incelenmesi ve doğrulanmasında katkı sağlayan kişi, kurum ve kuruluşlara görüş ve katkıları için teşekkür eder, yararlanabilecek tüm tarafların bilgisine sunarız.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliğinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı,
- c)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- ç)Yeterlilik sınavına giriş için aranan şartlar,
- d)Yeterlilik birimleri bazında öğrenme çıktıları ve başarımlar ölçütleri,
- e)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak ölçme, değerlendirme ve değerlendirici ölçütleri
- f)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar,
- g)Yeterliliği geliştiren kurum/kuruluş ve doğrulayan Sektör Komitesi.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standartları ve/veya uluslararası meslek standartları esas alınarak oluşturulur.

Ulusal yeterlilikler;

- Örgün ve yaygın eğitim ve öğretim kurumları,
- Yetkilendirilmiş belgelendirme kuruluşları,
- Kuruma yetkilendirme ön başvurusunda bulunmuş kuruluşlar,
- Ulusal meslek standardı hazırlamış kuruluşlar,
- Meslek kuruluşları ile bunların müşterek çalışmasıyla oluşturulur.

14UY0200-4 TAŞLAMA TEZGÂH İŞÇİSİ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Taşlama Tezgâh İşçisi
2	REFERANS KODU	14UY0200-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 7224
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	03.09.2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	<p>Çeşitli şekil ve özellikteki metal malzemelerin taşlama işlemlerinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış 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 oluşturmaktır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
		10UMS0097-4 Taşlama Tezgâh İşçisi (Seviye 4)
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
		-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
		14UY0200-4/A1 İş Sağlığı Ve Güvenliği, Kalite Ve Çevre Yönetim Sistemleri 14UY0200-4/A2 Taşlama Tezgâhlarında Taşlama İşlemi
	11-b) Seçmeli Birimler	
		-
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	
		Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir.

12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
		Adaylar teorik ve performansa dayalı sınava 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	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Askı nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.
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 içinde yeterlilik belgesi kapsamında toplamda en az 2 yıl çalıştığına dair resmi kayıt, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan Uygulama (performans) Sınavı (P1) değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	03.09.2014-2014/56

**14UY0200-4/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, KALİTE VE ÇEVRE YÖNETİM SİSTEMLERİ
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı Ve Güvenliği, Kalite Ve Çevre Yönetim Sistemleri
2	REFERANS KODU	14UY0200-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	03.09.2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	10UMS0097-4 Taşlama Tezgâh İşçisi (Seviye 4)
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygular.</p> <p>1.2: Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygular.</p> <p>1.3: Acil çıkış prosedürlerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma mevzuatına uygun çalışır.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygular.</p> <p>2.2: Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışır.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p>3.2: Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygular.</p> <p>3.3: Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>(T1): A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 10 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama bir dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		

(P1) A1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A1- 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 sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

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.

9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	METAL SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	03.09.2014-2014/56

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

Bu birim için en az 100 saatlik ve aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

Eğitim İçeriği:

1. Acil durum bilgisi
2. Alarm ve tehlike işaretleri bilgisi
3. Çevre koruma bilgisi
4. Ekip içinde çalışma becerisi
5. El becerisi
6. Geri dönüşümlü atık bilgisi
7. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
8. İşlem dokümantasyonu bilgisi
9. Kalite güvence/yönetim sistemler bilgisi
10. Kayıt tutma becerisi
11. Ölçme bilgi ve becerisi
12. Planlama becerisi
13. Problem çözme becerisi
14. Risk ve tehlike analizi becerisi
15. Risk ve tehlike bilgisi
16. Tehlikeli atık ayırma becerisi
17. Tehlikeli atık bilgisi
18. Temel ilk yardım bilgisi
19. Yangın güvenliği bilgisi
20. Yangın önleme ve yangınla mücadele bilgisi
21. Zamanı iyi kullanma becerisi

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	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki eğitimlerine katılarak ilgili normları öğrenir.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	İSG koruma ve müdahale araçlarını uygun ve çalışır şekilde bulundurur.	A.1.3	1.1	T1
BG.3	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.	A.1.4	1.1	T1
BG.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaretleri ve levhalarını çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.	A.1.4	1.1	T1
BG.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin, işlem yapılan alandan belirlenmiş güvenlik mesafesinde uygun bir şekilde tutulmasını sağlar.	A.1.5	1.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.6	Tehlike durumlarını saptayıp yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.	A.3.1	1.2	T1
BG.7	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.	A.3.2	1.2	T1
BG.8	Acil durumlarda güvenlik talimatlarında belirtilen şekilde ilgili görevlilere bildirimlerde bulunur.	A.4.2	1.3	T1
BG.9	Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı yapar.	B.2.1	2.2	T1
BG.10	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı hazır bulundurur.	B.2.4	2.2	T1
BG.11	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	3.1	T1
BG.12	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.	C.2.3	3.2	T1
BG.13	Parçayı tezgaha bağlama sırasında, bu işlemin uygunluğunu kontrol eder.	C.3.2	3.3	T1
BG.14	Çalışma sırasında donanımda saptanan hata ve arızaları amirlerine bildirir.	C.4.1	3.3	T1
BG.15	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.	C.4.2	3.3	T1
BG.16	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.	C.4.4	3.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.	A.1.2	1.1	P1
BY.2	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.	A.1.4	1.1	P1
BY.3	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaretleri ve levhalarını çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar.	A.1.4	1.1	P1
BY.4	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik yapılan çalışmalara katılır.	A.2.2	1.2	P1
BY.5	Tehlike durumlarını saptayıp yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur.	A.3.1	1.2	P1
BY.6	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara bildirir.	A.3.2	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.7	Kullanılan cihazlara ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.	A.3.3	1.2	P1
*BY.8	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.	A.4.1	1.3	P1
BY.9	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarında görev alır.	B.1.1	2.1	P1
BY.10	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.	B.1.2	2.1	P1
BY.11	Çevre korumaya dönük tutum ve davranışları edinir.	B.1.2	2.1	P1
BY.12	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevre etkilerini doğru şekilde gözler.	B.1.3	2.1	P1
BY.13	İş süreçlerinin uygulanması sırasında oluşabilecek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmasına katılır.	B.1.3	2.1	P1
*BY.14	Tehlikeli ve zararlı atıkları, verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırıştırır.	B.2.2	2.2	P1
BY.15	Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.	B.2.2	2.2	P1
*BY.16	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır veya diğerlerine kullandırır.	B.2.3	2.2	P1
*BY.17	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	3.1	P1
*BY.18	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	3.1	P1
BY.19	Alet, donanım ya da sistemin kalite gerekliliklerine uygun çalışır.	C.1.3	3.1	P1
BY.20	Yapılacak işlemin türüne göre kalite sağlama tekniklerini uygular.	C.2.1	3.2	P1
BY.21	İşlemler sırasında kalite sağlama ile ilgili teknik prosedürleri doğru şekilde uygular.	C.2.2	3.2	P1
BY.22	İşe uygun özel kalite şartlarının karşılanması sağlar.	C.2.2	3.2	P1
BY.23	Operasyon bazında çalışmaların kalitesini denetleme çalışmalarında görev alır.	C.3.1	3.3	P1
BY.24	Tezgâh üzerinde yapılan ayarların uygunluğunu denetleme çalışmalarında görev alır.	C.3.2	3.3	P1
BY.25	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesine ve ortadan kaldırılmasına katkıda bulunur.	C.4.2	3.3	P1
BY.26	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirlerine bildirir.	C.4.4	3.3	P1

(* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

14UY0200-4/A2 TAŞLAMA TEZGÂHLARINDA TAŞLAMA İŞLEMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Taşlama Tezgâhlarında Taşlama İşlemi
2	REFERANS KODU	14UY0200-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	03.09.2014
	B)REVİZYON NO	00
	C)REVİZYON TARİHİ	-
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
10UMS0097-4 Taşlama Tezgâh İşçisi (Seviye 4)		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: Çalışma alanını düzenler.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
1.1: Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlar.		
1.2: İş bitiminde donanım ve iş alanını temizler.		
<u>Öğrenme Çıktısı 2: Çalışma alet ve donanımlarının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumunu gözden geçirir.		
2.2: Çalışma donanımlarına otonom bakım uygular.		
2.3: Çalışma donanımlarının bozulma ve yıpranma bilgilerini amirine bildirir.		
<u>Öğrenme Çıktısı 3: İş öncesi hazırlık çalışmaları yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
3.1: İş talimatı doğrultusunda taşlama ile ilgili hesaplamaları temin eder.		
3.2: Taşlama tezgâhı hazırlar.		
3.3: Taşlama tablasını hazırlar.		
3.4: Taşlama takımlarını hazırlar.		
3.5: Taşlama işlemi görececek malzemeyi hazırlar.		
<u>Öğrenme Çıktısı 4: Taşlama işlemini gerçekleştirir.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
4.1: Talimatlara uygun taşlama işlemini başlatır.		
4.2: Talimatlara uygun taşlama işlemini yapar.		
4.3: Honlama ve lepleme işlemlerini yapar.		
4.4: Talimatlara uygun taşlama işlemini sonlandırır.		
<u>Öğrenme Çıktısı 5: Tezgâh ve işlenen parçanın kontrollerini yapar.</u>		
Başarım Ölçütleri:		
5.1: İşlenen parçanın iş talimatlarına göre uygunluğunu kontrol eder.		
5.2: Tezgâhın kontrollerini yapar.		
5.3: Tezgâhın bakımını yapar.		

8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
<p>(T1): A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 10 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama bir dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.</p>		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>(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 sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.</p>		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
<p>Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.</p> <p>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.</p>		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	METAL SEKTÖR KOMİTESİ
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	03.09.2014-2014/56

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

Bu birim için en az 200 saatlik ve aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir eğitim programının aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

Eğitim İçeriği:

1. Çalışılacak donanım ve araçların bozulma ve yıpranmalarını tespit etme becerisi
2. Çalışma donanım ve araçları ile iş talimatının birbirine uygunluğunu anlama bilgisi
3. Çalışma ile ilgili her türlü sorunu amirine bildirme bilgisi
4. Donanım ve araçları işleme hazırlama becerisi
5. Donanım ve araçların kullanımı bilgi becerisi
6. Honlama tezgâhı kullanım bilgi ve becerisi
7. İş parçası, donanım ve araçların temizlik bilgi ve becerisi
8. İş ve kontrol talimatı okuma bilgisi
9. Kayıt tutma ve raporlama bilgisi
10. Kullanılan malzeme ve ürünlerin genel özellikleri bilgisi
11. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri bilgisi
12. Lepleme tezgâhı kullanım bilgi ve becerisi
13. Muayene ve test teknikleri bilgisi
14. Otonom bakım bilgi ve becerisi
15. Ovallık/koniklik ölçme bilgisi
16. Ölçme teknikleri bilgisi
17. Ölçüm becerisi
18. Taşlama işleminin uygulanması ve kontrol edilmesi teknikleri bilgi ve becerisi
19. Tavan vinci kullanma bilgi ve becerisi
20. Temel ölçümleme bilgisi

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	Yapılan tüm çalışmalar hakkında amirlerini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.	D, E, F, G, H, J	Tüm Yeterlilik Birimleri	T1
BG.2	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu gözden geçirir.	D.2.4	1.1	T1
BG.3	Kullanılan donanımı iş bitiminde talimatlarda belirtilen şekilde ve belirtilen yere kaldırması gerektiğini bilir.	D.3.3	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.4	Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde denetler.	E.1.1	2.1	T1
BG.5	Otonom bakım işlemleri hakkında bilgi sahibidir.	E.2.2	2.2	T1
BG.6	Kullanılan alet ve donanımlardaki yıpranmaları ve bozulmaları periyodik olarak kontrol etmesi gerektiğini bilir.	E.3.1	2.3	T1
BG.7	Üretim programıyla ilgili bilgileri temin eder.	F.1.1	3.1	T1
BG.8	Boyutları, koniklikleri, kesme hızı, toleranslar ve diğer gerekli bilgileri el kitapları, cetveller ve formüller kullanarak tespit eder.	F.2.2	3.1	T1
BG.9	Taş çapını ölçerek, kesme hızına göre verilecek devir sayısını hesaplamasını bilir.	F.2.3	3.1	T1
BG.10	Yapılacak işin ve işlenen parçaların özelliklerine göre seçilmiş taşları ve kesicilerin özelliklerini bilir.	F.4.2	3.2	T1
BG.11	Yapılacak işin ve işlenen parçaların özelliklerine göre seçilmiş taşları ve kesicileri seçer.	F.4.2	3.2	T1
BG.12	İşlenecek parçaya göre tezgâh üzerinde hassas boyutsal ayarlamalarını bilir.	F.4.4	3.2	T1
BG.13	Tezgâhtaki pasimetrenin çalışma şeklini açıklar.	F.4.7	3.2	T1
BG.14	Tablanın paralellik kontrolünü açıklar.	F.5.2	3.3	T1
BG.15	Tablanın kurs boyunu ve yön değiştirme mandallarının çalışma şeklini açıklar.	F.5.4	3.3	T1
BG.16	Taşlama takımının tınlama testi ile statik ve dinamik balans ayarlarını bilir.	F.6.2	3.4	T1
BG.17	Taşlama takımı türlerini bilir.	F.6.3	3.4	T1
BG.18	Taşlama takımının sağlamlığını kontrol etmesi gerektiğini bilir.	F.6.5	3.4	T1
BG.19	Taşlama takımlarının bileme tekniklerini açıklar.	F.6.6	3.4	T1
BG.20	Taşlama takımının bilenmesi gerekip gerekmediğini kontrol eder.	F.6.6	3.4	T1
BG.21	Silindirik parça işlemleri için uygun firdöndüyü seçer.	F.7.4	3.5	T1
BG.22	İşlenecek parçayı tezgâhlara sabitlemek için ilave aparatlar, yataklar ve tespit gereçleri gerektiğinde temin etmesi gerektiğini bilir.	G.1.1	4.1	T1
BG.23	Eksenleme işlemini açıklar.	G.1.2	4.1	T1
BG.24	Malzemenin üzerinden kalkacak paso miktarını belirler.	G.1.6	4.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.25	Taşlanacak malzemenin konikliğine göre baskı ayarlarını yapmasını bilir.	G.2.4	4.2	T1
BG.26	Uygunsuzluklara göre taşlama devir hızları ile ilerleme ve talaş derinliğini ayarlarını bilir.	G.2.6	4.2	T1
BG.27	Kaba taşlama işlemini bitirdikten sonra silindiriklik, eksenlik, kalınlık vb. ölçümleri açıklar.	G.2.8	4.2	T1
BG.28	Uygun honlama ve lepleme takımlarını ve soğutma sıvılarını işlenecek parçaya göre seçer.	G.3.1	4.3	T1
BG.29	Parçadaki yüzey pürüzlerini giderinceye kadar paso almaya devam etmesi gerektiğini bilir.	G.3.2	4.3	T1
BG.30	Üretim imalat programı ile biten işleri karşılaştırması gerektiğini bilir.	H.2.8	5.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Çalışmada kullanılacak malzemeleri işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.	D.2.1	1.1	P1
BY.2	Çalışma için gerekli donanımları çalışmaya hazır hale getirir.	D.2.3	1.1	P1
BY.3	Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde talimatlarda belirtilen şekilde temizler.	D.3.3	1.2	P1
*BY.4	Çalışma sırasında iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin uygun olmayan bir durum olduğunda veya ramak kala durumunda, çalışmayı durdurur.	E.1.2	2.1	P1
BY.5	Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını uygular.	E.2.1	2.2	P1
BY.6	Resim ve şemaları inceleyerek, çalışma aşamalarını planlar.	F.1.4	3.1	P1
BY.7	Trigonometri ve dişli hesaplarını yapar.	F.2.1	3.1	P1
*BY.8	Tezgâhın güvenli çalışması için gerekli kontrolleri yapar.	F.4.1	3.2	P1
BY.9	Tezgâha enerji verir.	F.4.1	3.2	P1
*BY.10	Yapılacak işin ve işlenen parçaların özelliklerine göre seçilmiş taşları ve kesicileri bilir.	F.4.2	3.2	P1
BY.11	Tezgâhtaki yağların basınç ve seviye göstergeleri ile soğutma sıvısını kontrol eder.	F.4.3	3.2	P1
*BY.12	Tezgâhın yatak, bombe, içbükeylik ve paso miktarı ayarlarını yapar.	F.4.5	3.2	P1
BY.13	Taşlama tezgâhını boş çalıştırır.	F.4.6	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.14	Tezgâhtaki pasimetrenin çalışmasını kontrol eder.	F.4.7	3.2	P1
BY.15	Taş başlığını indiren kol üzerindeki mikrometrik bileziğin ilerleme miktarını öğrenir.	F.4.8	3.2	P1
BY.16	Hidrolik sistem basıncının, uygun taşlama için istenilen ilerlemeyi sağlama durumunu kontrol eder.	F.4.9	3.2	P1
BY.17	Manyetik tablayı temizler.	F.5.1	3.3	P1
BY.18	Tabla paralel değilse tablayı mıknatısla taşlar.	F.5.3	3.3	P1
BY.19	Tablayı elle ilerleterek dayamaların yerlerini ayarlar.	F.5.5	3.3	P1
*BY.20	Taşlanacak malzeme türüne göre taşlama takımı seçimini yapar.	F.6.1	3.4	P1
BY.21	Tezgâha bağlanan taşlama takımını en yüksek devirde kısa bir süre boşa çalıştırır.	F.6.4	3.4	P1
BY.22	Taşlama takımının sağlamlığını kontrol eder	F.6.5	3.4	P1
BY.23	Taşlama takımlarını gerektiğinde bilir.	F.6.6	3.4	P1
BY.24	Taşlama takımını, iş parçası yüzeyine uygun aralık kalıncaya kadar yaklaştırır.	F.6.7	3.4	P1
BY.25	İşlenecek parçaların sıcaklık kontrolünü yaparak ortam sıcaklığının üzerinde kalanları ayırır.	F.7.1	3.5	P1
*BY.26	Gözle veya ilgili testlerle malzeme üzerinde çatlak veya hata olup olmadığı kontrol eder.	F.7.2	3.5	P1
*BY.27	Parçayı bağlama pabuçları ile tezgâha bağlayarak istenilen tolerans ve koniklik ayarlarını yapar.	F.7.3	3.5	P1
BY.28	Silindirik parça işlemleri için uygun firdöndüyü yerine bağlar.	F.7.4	3.5	P1
BY.29	İş parçasının güvenli bir şekilde bağlanma durumunu denetler.	F.7.5	3.5	P1
BY.30	İş parçası kademeli ise taşın yan yüzeylere değmesini önlemek için kademe diplerine fatura açar.	F.7.6	3.5	P1
BY.31	İş parçası ısıl işlem görmüşse, tavlama ile gerilmelerini alır.	F.7.7	3.5	P1
BY.32	İş parçası üzerinde kama kanalı veya delikler varsa bunları uygun malzemeyle doldurur.	F.7.8	3.5	P1
BY.33	İşlenecek parçayı tezgâhlara sabitlemek için ilave aparatlar, yataklar ve tespit gereçleri yapar.	G.1.1	4.1	P1
*BY.34	Eksenleme işlemini yapar.	G.1.2	4.1	P1
BY.35	Malzemenin tezgâha bağlantısını kontrol eder.	G.1.2	4.1	P1
BY.36	Makinanın hidrolik sistemini çalıştırır.	G.1.3	4.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.37	Makinanın hidrolik sistem basıncının 8-10 bar arasında olmasına dikkat eder.	G.1.3	4.1	P1
BY.38	Soğutma sıvısının sıçramasını önleyen siperleri kontrol eder.	G.1.4	4.1	P1
BY.39	Soğutma sıvı devresini açar.	G.1.4	4.1	P1
*BY.40	Tezgâhlarda yeterli işlemeyi sağlamak için dönme ve ilerleme hızlarını ayarlar.	G.1.5	4.1	P1
*BY.41	Silindirik taşlama işlemi için taşlama takımını işe yaklaştırarak mikrometrik bileziği sıfırlar.	G.1.7	4.1	P1
BY.42	Taşlama takımını düşük hızda ilerleterek işlenecek parçaya değdirir.	G.1.8	4.1	P1
BY.43	Uygun akım değerine ulaştığında takım arabasına yol verir.	G.1.9	4.1	P1
BY.44	Parçanın diğer ucunda aynı akım değerinin olmasını sağlayarak yatakların ayar kontrolünü yapar.	G.2.1	4.2	P1
BY.45	Parçadaki aşınmaları giderinceye kadar paso almaya devam eder.	G.2.2	4.2	P1
BY.46	Malzemelere göre taşlama paso ayarlarında gerekli değişiklikleri yapar.	G.2.3	4.2	P1
BY.47	Taşlanacak malzemenin koniklik toleransını komparatöre bakarak kontrol eder.	G.2.4	4.2	P1
*BY.48	Malzemenin yüzeyini ölçme cihazlarıyla veya gözle kontrol eder.	G.2.5	4.2	P1
BY.49	Taşlanacak yüzeyin paralelliğini sağlamak için iş parçasını birkaç defa ters çevirerek taşlar.	G.2.7	4.2	P1
*BY.50	Kaba taşlama işlemini bitirdikten sonra silindiriklik, eksenlik, kalınlık vb. ölçümleri yapar.	G.2.8	4.2	P1
BY.51	Malzemeye son yüzey kalitesini vermek için uygun ayna devir ve araba hızını ayarlayarak hassas taşlama yapar.	G.2.9	4.2	P1
BY.52	Parçanın yüzeyini ölçme cihazlarıyla veya gözle kontrol eder.	G.3.3	4.3	P1
*BY.53	Parçaya son yüzey kalitesini vermek için gerekli devir ve ilerleme hızını seçerek hassas işlemlere devam eder.	G.3.4	4.3	P1
BY.54	Taşlama işleminden sonra tezgâhın çalışmasını bir süre kontrollü devam ettirir.	G.4.1	4.4	P1
BY.55	İşlemden sonra soğutma sıvısı pompasını belirli bir süre kontrollü çalıştırır.	G.4.2	4.4	P1
BY.56	Tezgâhın çalışmasını, durdurma tuşuna basarak durdurur.	G.4.3	4.4	P1
BY.57	İşlemi biten malzemenin soğutma sıvısını temizler.	H.1.1	5.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.58	İşlenen parçanın uygun aparat ile tezgâhtan alınarak servis sehpasına konulmasını sağlar.	H.1.2	5.2	P1
BY.59	Malzeme üzerine koruyucu yağ sürer.	H.1.3	5.2	P1
BY.60	Malzemeyi koruma ambalajı ile sarar.	H.1.4	5.2	P1
*BY.61	Çeşitli ölçme aletlerini kullanarak tolerans ölçümü yapar.	H.2.1	5.2	P1
BY.62	Parça bombe ölçme semerini kullanarak profili ve bombesini kontrol eder.	H.2.2	5.2	P1
*BY.63	Parçanın sertlik durumunu ilgili talimatlara göre kontrol eder.	H.2.3	5.2	P1
*BY.64	Parçanın yüzey pürüzlülüęünü ilgili talimatlara göre kontrol eder.	H.2.4	5.2	P1
*BY.65	Parçanın yüzey çatlak kontrolünü ilgili talimatlara göre yapar.	H.2.5	5.2	P1
BY.66	Malzemenin ölçülmesi istenilen boyutlarını uygun ölçme aletleriyle kontrol eder.	H.2.6	5.2	P1
BY.67	Kullandığı ekipmanların otonom bakım ve temizliklerini yapar.	H.3.1	5.3	P1
BY.68	Tezgâhları ayarlar ve yağlar.	H.3.3	5.3	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ**EK 1: Yeterlilik Birimleri**

14UY0200-4/A1 İş Sağlığı Ve Güvenliği, Kalite Ve Çevre Yönetim Sistemleri

14UY0200-4/A2 Taşlama Tezgâhlarında Taşlama İşlemi

EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

BECERİ: Belli bir işe ilişkin görev ve sorumlulukları yerine getirebilme yeteneğini,

ÇEVRE KORUMA: Çalışmalarda, çevreye zarar vermeyen malzemeleri veya süreçleri kullanmayı veya zararlı atıkların uygun şekilde bertaraf edilmesini,

EKSENLEME: Taşlamada, takımın dönme ekseninin uygun şekilde ayarlanması işlemini,

ELLEÇLEME: Yüklerin araçlara yüklenmesini, indirilmesini, boşaltılmasını,

FIRDÖNDÜ: Silindirik yüzeylerin taşlanması için kullanılan ve taşlama yapacak takımların yüzey üzerinde işlem yapmasını sağlayan düzeneği,

GERİ KAZANIM: Malzemeleri doğrudan veya işlemden geçirdikten sonra tekrar kullanıma sunmayı ve ilgili süreçleri yönetmeyi,

HİDROLİK: Basınç altındaki sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

HONLAMA: Toz haline getirilmiş aşındırıcı taneciklerden oluşan özel taşların, iş parçasının yüzeyine temas ettirilmesiyle, düzgün yüzey kalitesi ve ölçü tamlığı elde edilmesi amacıyla, düşük hızda yapılan talaş kaldırma işlemini,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALİBRASYON: Doğruluğundan emin olunan (izlenebilirliği sağlanmış) referans ölçüm cihazı ile doğruluğundan emin olunamayan bir ölçüm cihazını mukayese ederek ölçüm sonuçlarını raporlama işlemini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM: Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KOMPARATÖR: İş parçalarının ölçülerinin toleranslara uygunluğunu, belirli bir temel ölçü değerine göre belirlemeye yarayan, analog ve dijital türleri olan karşılaştırmalı ölçüm düzeneğini,

KURS BOYU: Talaşlı üretim yapan takım tezgâhlarında talaş kaldırmanın yapıldığı açıklığın ölçü değerini,

LEPLEME: Yuvarlanma veya kayma hareketi yaptırılan aşındırıcı sivri uçlu taneciklerle, hassas talaş kaldırma işlemini,

MASTAR: İşlenen parçanın ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü gerecini,

MİKROMETRİK BİLEZİK: Talaşlı üretim tezgâhlarında, paso verme sırasında kullanılan ve iş parçasını eksenler boyunca hassas konumlandırmaya ve hareket ettirmeye yarayan gereci,

PASİMETRE: Seri ölçüm için kullanılan, geçerlik-geçmezlik ilkesine dayalı hassas ölçüm aletini,

PASO: Talaşlı üretimde her bir işlem geçişinde iş parçasından alınan talaşın kalınlığını veya miktarını,

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

SİLİNDİRİK TAŞLAMA: Silindirik parçaların taşlanması işlemini,

TAŞ BİLEME: Taşlama işleminde keskinliğini yitiren bölgelerin bir elmas bileme parçası ile temizlenerek, keskin yüzeylerin yeniden ortaya çıkarılmasını,

TAŞLAMA İŞLEMİ: Taşlama taşı ile aşındırma işlemini,

TAŞLAMA PROGRAMI: Taşlanacak parçanın boyut ve özellikleri ile son ürünün boyut ve özelliklerine göre belli bir sıra dahilinde hazırlanarak uygulanan işlem sırasını,

TAŞLAMA SIVISI: Taşlanacak iş parçasında aşındırmayı kolaylaştırıcı, iş parçası ve aşındırıcı taşlama taşının soğutulması amacıyla kullanılan sıvıyı,

TAŞLAMA TAŞI: Aşındırıcı parçacıkların özel yöntemlerle bir araya getirilmesi ile üretilen aşındırıcıyı,

TAŞLAMA TEZGÂHI: Taşlama işlemi yapabilen konvansiyonel türden veya CNC esaslı makineleri,

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

YARI ÜRÜN: Belirli imalat aşamalarından geçmiş ancak üzerinde yapılması gereken işlemler henüz tamamlanmamış ürünü

ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

--

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri
Değerlendiricinin:

- Mühendislik, teknoloji veya teknik eğitim fakültelerinin Metalürji, Malzeme Mühendisliği veya metal eğitimi programından mezun, taşlama tezgahları alanında en az üç (3) yıl deneyime sahip veya
- Meslek yüksekokullarının ilgili bölümlerinden mezun, taşlama tezgahları alanında en az beş yıl deneyime sahip olması gerekir.

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; ilgili alanda yetkilendirilmiş kuruluşlar tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili ulusal meslek standart(lar)ı, ölçmedeğerlendirme ve ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi konularında eğitim sağlanmalıdır.