



# **ULUSAL YETERLİLİK**

**15UY0224-4**

**PREŞÇİ**

**SEVİYE 4**

**REVİZYON NO:00**

**TADİL:01**

**MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU**

**Ankara, 2015**

## ÖNSÖZ

**Presçi (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, 16.11.2012 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 29.07.2015 tarih ve 2015/35 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.

Presçi (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 10.06.2020 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 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 başarıml 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.

**15UY0224-4 PRESÇİ (SEVİYE 4)ULUSAL YETERLİLİĞİ**

<b>1</b>	<b>YETERLİLİĞİN ADI</b>	Presçi
<b>2</b>	<b>REFERANS KODU</b>	15UY0224-4
<b>3</b>	<b>SEVİYE</b>	4
<b>4</b>	<b>ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ</b>	ISCO 08: 8121(Metal işleme tesisi operatörleri)
<b>5</b>	<b>TÜR</b>	-
<b>6</b>	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
<b>7</b>	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	29.07.2015
	<b>B)REVİZYON/TADİL NO</b>	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	<b>C)REVİZYON/TADİL TARİHİ</b>	01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
<b>8</b>	<b>AMAÇ</b>	Metallerin çeşitli güçlerdeki preslerde, uygun kalıplarla soğuk olarak şekillendirilmesi işlemlerini yürütecek nitelikli personel arzının sağlanması, bu faaliyetlerin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış 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 kanıtlanmasına olanak vermek, •Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmaktır.
<b>9</b>	<b>YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I</b>	
	11UMS0161-4 Presçi (Seviye 4)	
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I</b>	
	-	
<b>11</b>	<b>YETERLİLİĞİN YAPISI</b>	
	<b>11-a) Zorunlu Birimler</b>	
	15UY0224 -4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite ve Çevre Yönetim Sistemleri 15UY0224-4/A2: Presleme Öncesi Hazırlık 15UY0224-4/A3: Presleme ve Bakım	
	<b>11-b) Seçmeli Birimler</b>	
	-	
	<b>11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları</b>	
	Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir.	

<b>12</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
		<p>Presçi (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabi tutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de başarılı olmaları şartı vardır.</p> <p>Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.</p> <p>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.</p>
<b>13</b>	<b>BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ</b>	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
<b>14</b>	<b>GÖZETİM SIKLIğI</b>	-
<b>15</b>	<b>BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ</b>	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo, vb.) sunmak,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
<b>16</b>	<b>YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
<b>17</b>	<b>YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ
<b>18</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	29.07.2015-2015/35

**15UY0224-4/ A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, KALİTE VE ÇEVRE YÖNETİM SİSTEMLERİ  
YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	İş Sağlığı Ve Güvenliği, Kalite Ve Çevre Yönetim Sistemleri
2	<b>REFERANS KODU</b>	15UY0224-4 / A1
3	<b>SEVİYE</b>	4
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	29.07.2015
	<b>B)REVİZYON/TADİL NO</b>	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	<b>C)REVİZYON/TADİL TARİHİ</b>	01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
11UMS0161-4 Presçi (Seviye 4)		
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<b><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygular.</u></b>		
<b>Başarım Ölçütleri:</b>		
1.1. İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygular.		
1.2. Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygular.		
1.3. Acil çıkış prosedürlerini uygular.		
<b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma mevzuatına uygun çalışır.</u></b>		
<b>Başarım Ölçütleri:</b>		
2.1. Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygular.		
2.2. Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.		
<b><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışır.</u></b>		
<b>Başarım Ölçütleri:</b>		
3.1. İşe ait kalite gerekliliklerini uygular.		
3.2. Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygular.		
3.3. Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutar.		
8	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
T1) A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 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 % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		

(P1) Bu birime yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda söz konusu beceri ve yetkinlik ifadelerinin ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.

### 8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar

Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan 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	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ
11	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	29.07.2015-2015/35

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

Bu birim için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir programın aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

#### Eğitim İçeriği:

1. Acil durum
2. Alarm ve tehlike işaretleri
3. Çevre ve çevre kirliliği
4. Ekip içinde çalışma
5. Geri dönüşümlü atık
6. İş sağlığı ve güvenliği
7. İşlem dokümantasyonu
8. Kalite güvence/yönetim sistemleri
9. Kayıt tutma
10. Koruma kurtarma, ilk yardım ve yangın
11. Planlama becerisi
12. Problem çözme becerisi
13. Risk ve tehlike analizi
14. Tehlikeli atık
15. Temel ilk yardım
16. Üretimden kaynaklanan çevresel riskler
17. Zamanı iyi kullanma

**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 güvenliğini etkileyecek riskleri ve alınması gereken önlemleri sıralar.	A.1.1	1.1	T1
BG.2	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları sıralar.	A.1.2	1.1	T1
BG.3	Yapılan çalışmaya uygun ait uyarı işaret ve levhalarını listeler.	A.1.4	1.1	T1
BG.4	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaretleri ve levhalarını açıklar.	A.1.4	1.1	T1
BG.5	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde saklanması işlemlerini açıklar.	A 1.5	1.1	T1
BG.6	Tehlike durumlarını saptama ve önlem alma çalışmalarını sıralar.	A.3.1	1.2	T1
BG.7	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarında yapılacak işlemleri sıralar.	A.3.2	1.2	T1
BG.8	Acil durumlardaki güvenlik talimatlarını açıklar.	A.4.1 A.4.2	1.3	T1
BG.9	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı açıklar.	B.2.1	2.2	T1
BG.10	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar.	B.2.4	2.2	T1
BG.11	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini sıralar.	C.1.1	3.1	T1
BG.12	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarının doldurulmasını açıklar.	C.2.3	3.2	T1
BG.13	Preste yapılan ayarların uygunluğunu kontrolünü açıklar.	C.3.2	3.3	T1
BG.14	Preslenmiş parçaların teknik özelliklere uygunluğunu kontrolünü açıklar.	C.3.3	3.3	T1
BG.15	Çalışma sırasında saptanan hata ve arıza durumlarında yapılacak işlemleri sıralar.	C.4.1	3.3	T1
BG.16	Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenmesi ve ortadan kaldırılması işlemlerini sıralar.	C.4.2	3.3	T1
BG.17	Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arıza durumlarında yapılacak işlemleri sıralar.	C.4.4	3.3	T1



## 15UY0224-4/A2 PRESLEME ÖNCESİ HAZIRLIK YETERLİLİK BİRİMİ

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	Presleme Öncesi Hazırlık
2	<b>REFERANS KODU</b>	15UY0224-4/A2
3	<b>SEVİYE</b>	4
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	29.07.2015
	<b>B)REVİZYON/TADİL NO</b>	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	<b>C)REVİZYON/TADİL TARİHİ</b>	01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	11UMS0161-4 Presçi (Seviye 4)
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: Çalışılan yerin düzenler.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>1.1: Belirlenmiş çalışma yerinin özelliklerine uyar. 1.2: Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlar. 1.3: İş bitiminde donanımı ve iş alanının temizliğini yapar.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Presleme öncesi hazırlıkları yapar.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>2.1: Talimatlar doğrultusunda iş planını yapar. 2.2: Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlar. 2.3: Pres ayarlarını yapar. 2.4: Pres kalıplarını bağlar. 2.5: İş parçasını hazırlar.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 3: İSG ve çevre gerekliliklerine uyar.</u></b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>3.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarına uyar. 3.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre etkilerini ve kalitesini gözetir.</p>
8	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
T1) A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 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 % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.		
<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		

(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.

### 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.

Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.

9	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
10	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ
11	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI</b>	29.07.2015-2015/35

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

Bu birim için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir programın aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

#### Eğitim İçeriği:

1. Bağlama aparatları
2. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma
3. Çalışma ve kontrol prosedürleri
4. Donanım ve araçların kullanımı
5. El aletlerini kullanma
6. El becerisi
7. İşlem sürelerini hesaplayabilme
8. İşyeri çalışma prosedürleri
9. İşyeri düzenleme
10. Kalıp alıştırma işlemleri
11. Kalıp çeşitleri
12. Kalıp ve pres ayarları işlemleri
13. Kalıpları prese bağlama yöntemleri
14. Kontrol ve uygulama teknikleri
15. Meslek matematiği
16. Muayene ve test teknikleri
17. Ölçme teknikleri
18. Standart ölçüler
19. Tabla ve mengene bağlama teknikleri

20. Teknik resim okuma
21. Temel makine teknikleri
22. Zımparalama ve temizleme işlemleri

**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	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu sıralar.	D.2.4	Tüm Öğrenim Çıktıları	T1
BG.2	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek çalışma noktalarının kapsamını açıklar.	D.1.1	1.1	T1
BG.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre sağlanacak düzeni açıklar.	D.1.3	1.1	T1
BG.4	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili yöntemleri açıklar.	D.2.1	1.2	T1
BG.5	Belirlenen işleme göre kullanacağı, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını sıralar.	D.2.2	1.2	T1
BG.6	Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı sıralar.	D.2.3	1.2	T1
BG.7	Yapılacak işlem doğrultusunda teknik resimleri ve talimatları açıklar.	F.1.1 F.1.2	2.1	T1
BG.8	Yapılacak işlemler, vardiya değişimi ve diğer prosedürlere ilişkin formları sıralar.	F.1.5	2.2	T1
BG.9	İşleme göre kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri sıralar.	F.2.1 F.2.2	2.2	T1
BG.10	Teslim alınan tüm malzemelerle ilgili dokümanları ve kayıt formlarını sıralar.	F.2.3	2.2	T1
BG.11	Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, parça yükleme sehpaları, sehpa rayları ve makinelerini açıklar.	F.2.4	2.2	T1
BG.12	Tespit ettiği uygunsuzlukların giderilme yöntemlerini açıklar.	F.2.5	2.2	T1
BG.13	Parça taşıma konveyörünü açıklar	F.3.1	2.3	T1
BG.14	Çapak, talaş toplama kaplarını açıklar.	F.3.2	2.3	T1
BG.15	Kontrol panelinin ve butonları açıklar.	F.3.3	2.3	T1
BG.16	Pres ayarlarını sıralar.	F.3.4	2.3	T1
BG.17	Yetkisi dâhilinde olan ayarları düzeltmeyi açıklar.	F.3.7	2.3	T1
BG.18	Yetkisi dâhilinde olmayan ayarları amirleri ile birlikte yapmayı açıklar.	F.3.8	2.3	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.19	Kullanılacak kalıplar ile ilgili bilgiye sahiptir.	F.4.1 F.4.2 F.4.3	2.4	T1
BG.20	Kalıp bağlama türlerini açıklar.	F.4.6 F.4.7 F.4.8	2.4	T1
BG.21	Kalıpları bağlarken somun, cıvata, pim kullanmayı açıklar.	F.4.7	2.4	T1
BG.22	Kurs boyunu ayarlamayı açıklar.	F.4.8	2.4	T1
BG.23	Zımba boyu ayarını açıklar.	F.4.10	2.4	T1
BG.24	Merkezleme ve sente ayarını açıklar.	F.4.11	2.4	T1
BG.25	Yatak ve mili tanımlar.	F.4.12	2.4	T1
BG.26	İndis no, delik sayısı, çizik, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), şekil bozukluğunu tanımlar.	G.1.2	2.5	T1
BG.27	Ölçme aletlerini kullanmayı açıklar.	G.1.3	2.5	T1
BG.28	Tespit ettiği hatalar ile ilgili formları sıralar.	G.1.6	2.5	T1
BG.29	Markalama işlemlerini açıklar.	G.1.8	2.5	T1

## b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Çalışmaların kesintisiz ve uygun şekilde sürdürülmesi için, iş alanını inceleyerek çalışma noktalarının kapsamını belirler.	D.1.1	1.1	P1
BY.2	İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesine katkıda bulunur.	D.1.2	1.1	P1
BY.3	Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar.	D.1.3	1.1	P1
BY.4	Uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutar ve düzenini sağlar.	D.1.4	1.1	P1
*BY.5	Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.	D.2.1	1.2	P1
BY.6	Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.	D.2.2	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.7	Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.	D.2.3	1.2	P1
BY.8	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol ederek gerekli önlemleri alır.	D.2.4	1.2	P1
BY.9	Çalışma alanını düzenleyerek temiz tutar.	D.3.1	1.3	P1
BY.10	Temizlik yaparken iş güvenliği şartlarını gözetir.	D.3.2	1.3	P1
BY.11	Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde kaldırarak temizler.	D.3.3	1.3	P1
BY.12	İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.	D.3.4	1.3	P1
BY.13	Yapılan çalışma hakkında amirlerini ve ilgili operatörleri bilgilendirir.	D.3.5	1.3	P1
BY.14	Yapılacak işler ve üretim programıyla ilgili bilgileri, teknik resimleri, krokileri, talimatları ve diğer dokümanları amirlerinden alır.	F.1.1	2.1	P1
*BY.15	Teknik resimleri ve talimatları inceleyerek yapılacak işlemleri ve sıralamasını belirler.	F.1.2	2.1	P1
BY.16	Yapılacak işlerle ilgili dokümanları birlikte çalışacağı kişilere ulaştırarak ilgili hazırlıkların yapılmasını sağlar.	F.1.3	2.1	P1
BY.17	Yapılacak işlerin zaman planını inceleyerek tahmini çalışma sürelerini belirler.	F.1.4	2.1	P1
BY.18	Yapılacak işlemler, vardiya değişimi ve diğer prosedürlere ilişkin formları doldurur.	F.1.5	2.1	P1
BY.19	İşlemlere başlamadan önce gerekli form ve dokümanları amirlerine onaylatır.	F.1.6	2.1	P1
BY.20	Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri talimatlara uygun şekilde belirler.	F.2.1	2.2	P1
BY.21	Belirlenen alet, araç, gereç ve malzemelerin çalışma sahasına getirilmelerini sağlar.	F.2.2	2.2	P1
BY.22	Teslim alınan tüm malzemelerle ilgili dokümanları ve kayıt formlarını doldurur.	F.2.3	2.2	P1
BY.23	Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, parça yükleme sehpaları, sehpa rayları ve makinelerin kontrollerini yapar.	F.2.4	2.2	P1
BY.24	Tespit ettiği uygunsuzlukların giderilmesini sağlar.	F.2.5	2.2	P1
BY.25	Malzemeleri belirlenmiş alanlarda malzeme türüne ve talimatlara uyarak istifler.	F.2.6	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirmeye Aracı
BY.26	Parça taşıma konveyörünü ayarlar.	F.3.1	2.3	P1
BY.27	Çapak, talaş toplama kaplarının pozisyonunu ayarlar.	F.3.2	2.3	P1
*BY.28	Kontrol panelinin ve butonların kontrolünü yapar.	F.3.3	2.3	P1
*BY.29	Pres ayarlarının talimatlara uygun olup olmadığını kontrol eder.	F.3.4	2.3	P1
*BY.30	Presin çalışmaya hazır olup olmadığını genel kontrolünü yapar.	F.3.5	2.3	P1
BY.31	Tespit ettiği uygunsuzlukları amirlerine iletir.	F.3.6	2.3	P1
BY.32	Yetkisi dahilinde olan ayarları gerektiğinde düzeltir.	F.3.7	2.3	P1
BY.33	Yetkisi dahilinde olmayan ayarları amirleri ile birlikte yapar.	F.3.8	2.3	P1
BY.34	Kullanılacak kalıpların çalışma alanına getirilmelerini sağlar.	F.4.1	2.4	P1
BY.35	Kalıbı taşıma ekipmanı üzerine alarak prese yüklemeye hazır hale getirir.	F.4.3	2.4	P1
BY.36	Üst ve alt kalıbı yerleştirir ve sabitler.	F.4.4 F.4.5 F.4.6	2.4	P1
BY.37	Kalıpları bağlarken talimatlarda belirtilen miktarda somun, cıvata, pim kullanır.	F.4.7	2.4	P1
BY.38	Presi durdurur, gerekli güvenlik önlemlerini alarak kurs boyunu ayarlar ve kalıplar arasında yapılacak işleme uygun boşluk bırakır.	F.4.8 F.4.9	2.4	P1
BY.39	Üst kalıbın zımba boyu ayarını, zımba alt kalıba vurmayacak şekilde yapar.	F.4.10	2.4	P1
*BY.40	Merkezleme ve sente ayarı yapar.	F.4.11	2.4	P1
BY.41	Birbiri içinde çalışan yatak, mil ve benzeri elemanları talimatlara uygun şekilde yağlar.	F.4.12	2.4	P1
BY.42	Kalıbı boşta çalıştırarak kalıp bağlantılarının kontrolünü yaparak gerektiğinde düzeltir.	F.4.13	2.4	P1
BY.43	Teknik dokümanlardan faydalanarak indis no, delik sayısı, çizik, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), şekil bozukluğu gibi yüzey hatalarını elle ve gözle kontrol eder.	G.1.2	2.5	P1
*BY.44	Gerekli ölçme aletlerini kullanarak iş parçasının boyutlarını kontrol eder.	G.1.3	2.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.45	Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit eder.	G.1.4	2.5	P1
BY.46	Hatalı iş parçasını ayırarak istifler.	G.1.5	2.5	P1
BY.47	Tespit ettiği hatalar ile ilgili formları doldurur.	G.1.6	2.5	P1
BY.48	Hatalı iş parçasını ilgili formlar eşliğinde amirlerine iletir.	G.1.7	2.5	P1
BY.49	İşlem görece iş parçası üzerinde gerekli markalama işlemlerini gerçekleştirir.	G.1.8	2.5	P1
*BY.50	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.	A1.4	3.1	P1
*BY.51	Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.	B.2.2	3.1	P1
*BY.52	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.	B.2.3	3.1	P1
*BY.53	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	3.2	P1
*BY.54	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	3.2	P1

(\*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

**15UY0224-4/A3: PRESLEME VE BAKIM YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	Presleme Ve Bakım
2	<b>REFERANS KODU</b>	15UY0224-3/A3
3	<b>SEVİYE</b>	4
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	29.07.2015
	<b>B)REVİZYON/TADİL NO</b>	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	<b>C)REVİZYON/TADİL TARİHİ</b>	01 No'lu Tadil 10/06/2020-1570
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
11UMS0161-4 Presçi (Seviye 4)		
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1: Presleme işlemlerini yapar.</u></b></p> <p><b><u>Başarım Ölçütleri:</u></b></p> <p>1.1. İş parçasını prese yerleştirir. 1.2. İş parçasını preste basar. 1.3. İş parçasını kontrol eder.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çalışma alet ve donanımının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlar.</u></b></p> <p><b><u>Başarım Ölçütleri:</u></b></p> <p>2.1. Çalışma donanımının çalışabilirlik durumlarını denetler. 2.2. Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygular. 2.3. Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmaları ile ilgili bilgileri aktarır.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 3: Sevk ve raporlama işlemlerini yapar.</u></b></p> <p><b><u>Başarım Ölçütleri:</u></b></p> <p>3.1. İşlemlerle ilgili raporları hazırlar. 3.2. İşlenmiş iş parçasını ilgili birimlere sevk eder.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 4: İSG ve çevre gerekliliklerine uyar.</u></b></p> <p><b><u>Başarım Ölçütleri:</u></b></p> <p>4.1. Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarına uyar. 4.2. Gerçekleştirdiği işlerde çevre etkilerini ve kalitesini gözetir.</p>		
8	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
<p>T1): A3 birimine yönelik teorik sınav Ek A3-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 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 % 60'ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A3-2) ölçmelidir.</p>		



<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>		
(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 sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
<b>8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar</b>		
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. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
<b>9</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ
<b>11</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI</b>	29.07.2015-2015/35

## YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

Bu birim için aşağıda tanımlanan eğitim içeriğine sahip bir programın aday tarafından tamamlanması tavsiye edilir.

#### **Eğitim İçeriği:**

1. Alarm ve tehlike işaretleri
2. Analitik düşünme
3. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma
4. Çalışma ve kontrol prosedürleri
5. Ekip içinde çalışma
6. El aletlerini kullanma
7. El becerisi
8. El-göz koordinasyonunu sağlayabilme
9. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımı kullanımı
10. Geri dönüşümlü atık
11. Kalıp ve pres ayarları işlemleri
12. Kayıt tutma ve raporlama
13. Kontrol ve uygulama teknikleri
14. Kusur belirleme ve giderme yöntemleri
15. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
16. Parça sökme yöntemleri
17. Pres ayarlama işlemleri
18. Pres makineleri

19. Presleme yöntemleri
20. Tabla ve mengene bağlama teknikleri
21. Teknik resim okuma
22. Teknik spesifikasyonlar
23. Temel çalışma mevzuatı
24. Temel geometri işlemleri
25. Temel malzeme özellikleri
26. Temel mekanik çalışmalar
27. Temel üretim süreçleri
28. Zamanı iyi kullanma
29. Zımparalama ve temizleme işlemleri

**EK [A3]-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**

**b) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş parçasının prese bağlanma yöntemini, bağlama aparatını ve baskı ayarını açıklar.	G.2.2 G.2.3 G.2.4	1.1	T1
BG.2	İşlenecek parçayı uygun bağlama aparatı ile prese bağlanmasını açıklar.	G.2.5	1.1	T1
BG.3	Çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerin açıklar.	G.3.1	1.2	T1
BG.4	Presleme işlemi öncesi, presin kontrol dışı harekete geçirilmesini önlemek için gerekli önlemlerin alınmasını açıklar.	G.3.2	1.2	T1
BG.5	Kumanda paneli, pres butonu ve pres pedalını açıklar.	G.3.3	1.2	T1
BG.6	Kavrama lambasını ve arıza ekranını açıklar	G.3.4	1.2	T1
BG.7	Pres ekran ve göstergelerinin özelliklerini açıklar.	G.3.5	1.2	T1
BG.8	Kontrol sonuçlarını değerlendirmeyi açıklar.	G.3.8	1.2	T1
BG.9	Kontrol sonuçlarını formlara işlemeyi açıklar.	G.3.8	1.2	T1
BG.10	Motor durdurma, gerilim kesme, kavrama anahtarını servis dışı bırakma işlemlerini açıklar.	G.3.10	1.2	T1
BG.11	Pres, kalıp ve çalışma alanındaki çapak ve talaşı temizlemeyi açıklar.	G.4.3	1.3	T1
BG.12	İş parçasının elle ve gözle ilk muayenesini yapmasını açıklar.	G.4.4	1.3	T1
BG.13	Basma sonucu iş parçasında oluşan fazlalıkları uygun yöntemleri sıralar.	G.4.5	1.3	T1
BG.14	Hatalı iş parçasını ayırma işlemlerini sıralar..	G.4.7	1.3	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.15	Araç, gereç ve donanımın yetkisindeki sorun ve arızalarını gidermeyi açıklar.	E.1.4	2.1	T1
BG.16	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını sıralar.	E.2.1	2.2	T1
BG.17	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini sıralar.	E.2.2	2.2	T1
BG.18	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri sıralar.	E.2.3	2.2	T1
BG.19	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımdaki bozulma, yıpranma türünden olumsuzluklar ile ilgili kayıtları oluşturmayı açıklar.	E.3.2	2.3	T1
BG.20	İşlemi biten iş parçası ile ilgili kayıtları tutmayı açıklar.	H.1.1	3.1	T1
BG.21	Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklarla ilgili kayıtları tutmayı açıklar.	H.1.2	3.1	T1
BG.22	İş parçası, ambalaj veya taşıma donanımı üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapmayı açıklar.	H.1.3	3.1	T1

#### b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Arıza durumunda işlemi durdurarak ilgili kişileri bilgilendirir.	G.3.8	Tüm Öğrenim Çıktıları	P1
BY.2	Çalışma sırasında iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.	E.1.2	Tüm Öğrenim Çıktıları	P1
BY.3	İş parçası için gerekli olan bağlama aparatını teknik talimatlardan belirler.	G.2.1	1.1	P1
BY.4	İş parçasının prese bağlanma yöntemini belirler.	G.2.2	1.1	P1
BY.5	Belirlenen yönteme göre uygun bağlama aparatını hazırlar.	G.2.3	1.1	P1
BY.6	Gerektiğinde bağlama aparatları için uygun olan baskı ayarlarını yapar.	G.2.4	1.1	P1
BY.7	İşlenecek parçayı uygun bağlama aparatı ile prese bağlar	G.2.5	1.1	P1
*BY.8	İlk basım öncesi, çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini kontrol ederek çalıştırır.	G.3.1	1.2	P1
BY.9	Presleme işlemi öncesi, presin kontrol dışı harekete geçirilmesini önlemek için gerekli önlemleri alarak kontrol eder.	G.3.2	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.10	Kumanda panelinden pres butonuna veya pedalına basarak presleme işlemini başlatır.	G.3.3	1.2	P1
*BY.11	Kavrama lambasını ve arıza ekranını kontrol eder.	G.3.4	1.2	P1
BY.12	Pres ekran veya göstergelerinden makine ayarlarını izler.	G.3.5	1.2	P1
*BY.13	Tesisatı ve çalışma parametrelerini işlemler boyunca gözlemler.	G.3.6	1.2	P1
BY.14	Teknik dokümanlarda belirtilen talimatlara göre belirli aralıklarda iş parçasını kontrol eder.	G.3.7	1.2	P1
BY.15	Kontrol sonuçlarını değerlendirir ve ilgili formlara işler.	G.3.8	1.2	P1
BY.16	Arıza durumunda işlemi durdurarak ilgili kişileri bilgilendirir.	G.3.9	1.2	P1
*BY.17	Parça basma işlemi bittikten sonra, motor durdurma, gerilim kesme, kavrama anahtarını servis dışı bırakma işlemlerini yaparak makineyi durdurur.	G.3.10	1.2	P1
*BY.18	İşlemlerin düzgün bir şekilde tamamlanıp tamamlanmadığını kontrol eder.	G.4.1	1.3	P1
BY.19	Basılan iş parçasını teknik dokümanlarda belirtildiği şekilde kalıptan alır.	G.4.2	1.3	P1
BY.20	Pres, kalıp ve çalışma alanındaki çapak ve talaşı temizleyerek ilgili kaplara koyulmalarını sağlar.	G.4.3	1.3	P1
BY.21	İş parçasının elle ve gözle ilk muayenesini yapar.	G.4.4	1.3	
BY.22	Basma sonucu iş parçasında oluşan fazlalıkları uygun yöntemlerle düzeltir.	G.4.5	1.3	P1
BY.23	İş parçasının teknik dokümanlarda tanımlanmış özelliklerini, uygun ölçme aletlerini kullanarak kontrol eder.	G.4.6	1.3	P1
BY.24	Hatalı iş parçasını ayırır ve bunlarla ilgili amirlerini bilgilendirir.	G.4.7	1.3	P1
BY.25	İşlemi tamamlanan iş parçasını talimatlara göre belirlenmiş yerlerde istifler veya taşıma donanımına koyar.	G.4.8	1.3	P1
BY.26	İstifleme ve ayırma işlemlerini iş parçasının özelliklerini dikkate alarak yapar.	G.4.9	1.3	P1
BY.27	Çalışma donanımının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak denetler.	E.1.1	2.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.28	Çalışma sırasında iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.	E.1.2	2.1	P1
BY.29	Arızalı donanımın ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir.	E.1.3	2.1	P1
BY.30	Araç, gereç ve donanımın yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir.	E.1.4	2.1	P1
BY.31	Donanımın düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarını uygular.	E.2.1	2.2	P1
BY.32	Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular.	E.2.2	2.2	P1
BY.33	Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin eder ve uygun şekilde depolar.	E.2.3	2.2	P1
BY.34	Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının sistematik olarak yapılmasını takip eder.	E.2.4	2.2	P1
BY.35	Kullanılan alet ve donanımdaki yıpranmaları ve bozulmaları zamanında tespit eder.	E.3.1	2.3	P1
BY.36	Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımdaki bozulma, yıpranma türünden olumsuzluklar ile ilgili kayıtları oluşturur ve ilgililere aktarır.	E.3.2	2.3	P1
BY.37	Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar.	E.3.3	2.3	P1
BY.38	Parçaların çalışma ömürlerini takip eder, zamanı geldiğinde, değiştirilmesi için amirlerine bildirir.	E.3.4	2.3	P1
BY.39	İşlemi biten iş parçası ile ilgili kayıtları tutar.	H.1.1	3.1	P1
BY.40	Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklarla ilgili kayıtları tutar.	H.1.2	3.1	P1
BY.41	İş parçası, ambalaj veya taşıma donanımı üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapar.	H.1.3	3.1	P1
BY.42	Oluşan arızalar ve iyileştirme önerileriyle ilgili raporları hazırlar	H.1.4	3.1	P1
BY.43	İş parçalarının bir sonraki işleme gönderilmesi için ilgili form, kart ve dokümanları doldurur.	H.2.1	3.2	P1
BY.44	İş parçasının ilgili bölüme iletilmesi için gerekli iletişimi kurar.	H.2.2	3.2	P1
BY.45	İş parçasının bulunduğu taşıma donanımını ilgili birime gönderir.	H.2.3	3.2	P1
BY.46	İş parçasını ilgili operatöre, dokümanları ile birlikte teslim eder.	H.2.4	3.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.47	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.	A1.4	4.1	P1
*BY.48	Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.	B.2.2	4.1	P1
*BY.49	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.	B.2.3	4.1	P1
*BY.50	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.1	4.2	P1
*BY.51	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.	C.1.2	4.2	P1

(\*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

## YETERLİLİK EKLERİ

### EK 1: Yeterlilik Birimleri

15UY0224-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite ve Çevre Yönetim Sistemleri  
15UY0224-4/A2 Presleme Öncesi Hazırlık  
15UY0224-4/A3 Presleme ve Bakım

### EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

**ALİŞTİRMA:** Kalıpların, yerlerinde düzgün ve sorunsuz olarak çalışabilmesi için özel master ve el aletleri ile yapılan işlemi,

**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,

**ELLEÇLEME:** Hammadde, malzeme, yarı mamul ve mamullerin belli kısıtlara göre ayrılarak istiflenmesi işlemini,

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

**HİDROLİK:** Basınçlı sıvılar ile gücün üretimi, kontrolü, kullanımı ve iletimi ile ilgili teknolojiyi,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

**İNDİS NO:** İş parçası üzerine yazılan, iş parçasının özellik ve benzeri teknik spesifikasyonlarını belirtmek için kullanılan harf ve rakamlardan oluşan kodu,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

**KALIP:** İş parçasının teknik resimlere uygun olarak istenilen ölçülerde eğme, bükme, kesme, delme vb. türünden şekillendirilmelerini sağlamak için prese yerleştirilen parçayı,

**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:** Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet ya da malzemeyi,

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

**KRİKO:** Mekanik veya hidrolik türleri olan, ağır yükleri kısa mesafeler için kaldırma amacıyla kullanılan düzeneği,

**MARKALAMA:** Teknik çizimlerde belirlenmiş olan kesme, delme, birleştirme yerlerinin iş parçası üzerine işaretlenmesi işlemini,

**MASTAR:** İşlenen iş parçasının ölçülerinin uygun olup olmadığını karşılaştırma yoluyla belirlemeye yarayan ölçü gerecini,

**PRES:** Metal malzemeleri kalıplar aracılığıyla belirli bir baskı altında sıkıştırarak, bunlara kalıcı şekil verme, düzeltme, bükme, kıvrırma, kenar kesme vb. işlemleri uygulamak için kullanılan makineyi,

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

**SAPMA:** Ölçüm sonucu ile gerçek değer arasındaki farkı,

**SENTE AYARI:** Presleme işleminde iş parçasının doğru şekillendirilmesi ve pres kalıbının zarar görmemesi için gerekli basma konumu ayarlama işlemini,

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

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

**YÜZEY DALGALILIĞI (ONDÜLASYON):** İşlenmiş parçanın yüzeyinde meydana gelen dalgalanma türünden bozulmayı,

**ZIMBA:** Kalıplarda iş parçasını kalıp boşluğuna iten ve baskı kuvvetinin etkisi ile şekillenmesini sağlayan elemanı ifade eder.

**EK 3:** Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

**EK 4:** Değerlendirici Ölçütleri

- a) Mühendislik, teknoloji veya teknik eğitim fakültelerinin Makine, Metalürji, Malzeme Mühendisliği veya metal eğitimi programından mezun, presçilik alanında en az üç (3) yıl deneyime sahip olmak,
- b) Meslek yüksekokullarının ilgili bölümlerinden mezun, presçilik alanında en az beş yıl deneyime sahip olmak,
- c) Presçi (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesine sahip ve en az yedi (7) yıllık mesleki deneyime sahip olmak.

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, ölçme değerlendirme ve ölçme değerlendirmede kalite güvencesi konularında eğitim sağlanmalıdır.