



ULUSAL YETERLİLİK

11UY0022-4 OTOMOTİV SAC ŞEKİLLENDİRMECİSİ

SEVİYE 4

YAYIN TARİHİ:26.07.2011

REVİZYON NO:02

TADİL NO: 01

ÖNSÖZ

Otomotiv Sac Şekillendirmecisi (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, 16.11.2009 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 Otomotiv Sektör Komitesi tarafından incelenip değerlendirildikten ve Komitenin uygun görüşü alındıktan sonra, MYK Yönetim Kurulunun 26/07/2011 tarih ve 2011/51 sayılı kararı ile onaylanarak Ulusal Yeterlilik Çerçevesine (UYÇ) yerleştirilmesine karar verilmiştir.

Otomotiv Sac Şekillendirmecisi (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 17.02.2016 tarih ve 2016/10 sayılı MYK Yönetim Kurulu kararı ile revize edilmiştir.

Otomotiv Sac Şekillendirmecisi (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı'nın 10/06/2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

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 yeterlilik aşağıdaki unsurlarla tanımlanır;

- a)Yeterliliğin adı ve seviyesi,
- b)Yeterliliğin amacı ve gerekçesi,
- c)Yeterliliğin ilgili olduğu sektör,
- ç)Yeterlilik için gerekli olan; şekli, içeriği, süresi gibi özellikleri belirtilen eğitim ve deneyim şartları,
- d)Yeterliliğe kaynak teşkil eden meslek standardı, meslek standardı birimleri/görevleri veya yeterlilik birimleri,
- e)Yeterliliğin kazanılması için sahip olunması gereken öğrenme çıktıları,
- f)Yeterliliğin kazanılmasında uygulanacak değerlendirme usul ve esasları, değerlendirmede ihtiyaç duyulan asgari sınav materyali ile değerlendirici ölçütleri,
- g)Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, yenilenme şartları, gerekli görülmesi halinde belge sahibinin gözetimine ilişkin şartlar.

Ulusal yeterlilikler ulusal meslek standardının bulunduğu alanlarda söz konusu ulusal meslek standardı esas alınarak, bulunmadığı alanlarda ise uluslararası meslek standardı 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.

ULUSAL YETERLİLİK

1)	YETERLİLİĞİN ADI:	OTOMOTİV SAC ŞEKİLLENDİRMECİSİ
2)	REFERANS KODU:	11UY0022-4
3)	SEVİYESİ:	4
4)	TÜRÜ:	-
5)	KREDİ DEĞERİ:	-
6)	A) YAYIN TARİHİ:	26/07/2011
	B) REVİZYON NO:	02
	C) TADİL NO:	01
	D) REVİZYON TARİHİ:	17.02.2016
	E) TADİL TARİHİ:	10/06/2020-1570
7)	ULUSLARARASI SINIFLAMADAKİ YERİ	ISCO 08 : 7213
8)	AMACI ve GEREKÇESİ	Ülkemizde otomotiv sektöründe, her türlü sac presleme ve şekillendirme makineleri kullanılarak üretilen sac parçalar üzerinde presleme, bükme, kıvrırma, doğrultma, ütüleme, kenar kesme türünden şekil verme işlemleri gerekli nitelikteki otomotiv sac şekillendirmecileri ile sağlanmaktadır. Bu yeterlilik, otomotiv sac şekillendirmecisinin niteliklerinin belirlenmesi ve belgelenmesi amacıyla hazırlanmıştır.
9)	İLGİLİ OLDUĞU SEKTÖR	OTOMOTİV
10)	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	Otomotiv Sac Şekillendirmecisi (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı - 11UMS0122-4
11)	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN YETERLİLİK BİRİM(LER)İ	-
12)	YETERLİLİĞİ OLUŞTURAN YETERLİLİK BİRİMLERİ	GRUP A: Zorunlu Yeterlilik Birimleri A1) İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri A2) Kalite Yönetim Sistemi A3) İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi A4) Son Kontrol ve Raporlama GRUP B: Seçmeli Yeterlilik Birimleri B1) Sac Şekillendirme Öncesi Hazırlıklar B2) Sac Şekillendirme İşlemleri

B3) Sac Şekillendirme Sonrası İşlemler	
B4) Eğitim ve Geliştirme	
13)	BİRİMLERİN GRUPLANDIRMA ALTERNATİFLERİ
I. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2, B3, B4. II. Alternatif: A1, A2, A3, A4, B1, B2, B3.	
14)	YETERLİLİK İÇİN GEREKLİ EĞİTİM ŞARTININ
A)ŞEKLİ	
B)İÇERİĞİ	
C)SÜRESİ	
15)	YETERLİLİK İÇİN GEREKLİ OLAN DENEYİM ŞARTININ
A) NİTELİĞİ	
B) SÜRESİ	
16)	SAHİP OLUNMASI GEREKEN ÖĞRENME ÇIKTILARI
BİLGİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek, • Aletlerin çalışma öncesi hazırlıklarıyla ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Bağlama aparatlarının uygun basınç ayarlarını bilmek, • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemeleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerine hakim olmak, • Dönüştürülebilen malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Eğitim değerlendirme formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Eğitim tekniklerini bilmek, • İş parçasının kontrol edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İş parçasının makineye bağlanma yöntemlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği konusundaki mevzuatı ve işyeri kurallarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği, koruma ve müdahale araçları hakkında bilgili olmak, • İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek riskleri tarif edecek düzeyde bilmek, • İş talimatlarını tarif edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • İşlenmiş parçaların bir sonraki işleme sevk edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İşlenmiş parçaların ilgili birimlere sevkiyle ilgili form, kart ve dokümanlar hakkında bilgili olmak, • İşlenmiş parçanın kontrol edilmesiyle ilgili prosedürlere hakim olmak, • Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Kalite ve fire/hata formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Kontrol panelinin ve butonlarının kullanım talimatlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek,

	<ul style="list-style-type: none"> • Ölçme aletlerinin kullanım talimatlarına hakim olmak, • Parça taşıma konveyörünün kontrol prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parçaların çalışma ömürleri hakkında bilgili olmak, • Presleme işlemi öncesinde alınması gereken tedbirleri sıralayacak düzeyde bilmek, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Sac şekillendirme kalıplarının değiştirilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • Tehlikeli atıkların malzemelerden ayrıştırılmasıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Teknik resimleri inceleyecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Temel ilk yardım bilgisine sahip olmak, • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanım talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Üretim öncesi kontrol işlemleriyle ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Yüzey hatalarını el ve göz ile kontrol edebilecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Zaman planlarını tarif edecek düzeyde bilgi sahibi olmak.
<p>BECERİLER</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Aletlerin çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını yapabilmek, • Alt ölü nokta ayarını yapabilmek, • Alt kalıp takozlarını sökebilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Atık sac toplama kaplarının pozisyonlarını ayarlayabilmek, • Ayar butonlarını kullanarak, işlem sırasına göre koç kafayı alt veya üst ölü noktaya alabilmek, • Bağlama aparatı için uygun basınç ayarlarını gerektiğinde yapabilmek, • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini uygulayabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Basılan iş parçasını teknik dokümanda belirtilen şekilde kalıptan alabilmek, • Basılan iş parçasının ilk muayenesini elle ve gözle yapabilmek, • Basma işlemi sonrasında; motor durdurma, gerilim kesme ve kavrama anahtarını servis dışı bırakma işlemlerini yaparak makineyi durdurabilmek, • Belirlenen yönteme uygun bağlama aparatını hazırlayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları hazırlayabilmek, • Dengeleme basıncını ayarlayabilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirmeyi prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • Dönüştürülebilen malzemeleri ayırabilmek, • Eğitim değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Eğitim tekniklerini uygulayabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş kazası durumunda gereken ilk yardım adımlarını uygulayabilmek, • İş parçalarını atölye içinde istenilen yerlere istifleyebilmek, • İş parçası üzerinde gerekli markalama işlemlerini yapabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevreye olumsuz etkileri gözleyebilmek, • İşlemler sırasında çevreye olumsuz etkileri azaltacak tedbirleri alabilmek, • İşlenecek parçanın makineye bağlanmasıyla ilgili işlemleri yapabilmek, • İşlenmiş parçaların ilgili birimlere sevkiyle ilgili form, kart ve dokümanları doldurabilmek, • Kalite kontrol ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek,

	<ul style="list-style-type: none"> • Kalite ve fire/hata formlarını doldurabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Kullanılacak kalıbı gezer köprülü vinç ile taşıyabilmek, • Makine kumanda panelini kullanarak parça basma işlemini yapabilmek, • Makine parçalarını talimatlara göre yağlayabilmek, • Makine üzerinde talimatlarda belirtilen ayarları seçebilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek, • Ölçme aletlerini kullanabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları kaydedebilmek, • Paletle yükseklik ayarı yapabilmek, • Presleme işlemi öncesinde gerekli tedbirleri alabilmek, • Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, şaryolar, sac yükleme sehpaları, sehpa rayları ve makine iç temizliğini yapabilmek, • Sac şekillendirme işlemleri ile ilgili yetkilendirildiği konularda mesleki eğitimler verebilmek, • Sac şekillendirme kalıplarını değiştirebilmek, • Takozların bağlantısını yapabilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek, • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için gerekli prosedürleri uygulayabilmek.
<p>YETKİNLİKLER</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarabilmek, • Çalışılan ortamdaki iş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek durumları tespit edebilmek, • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • Çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini kontrol edebilmek, • Delik sayısı, indis no, çizil, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), deformasyon gibi yüzey hatalarını elle ve gözle kontrol edebilmek, • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • İş parçası için uygun bağlama aparatını belirleyebilmek, • İş parçasının tezgaha bağlanma yöntemini belirleyebilmek, • İş sağlığı ve güvenliği, koruma ve müdahale araçlarının çalışır halde bulunmasını sağlayabilmek, • İş talimatlarını kontrol edebilmek, • Kavrama lambasını ve arıza ekranını kontrol edebilmek, • Kontrol panelini ve butonlarını kontrol edebilmek, • Kullanılacak aletlerin çalışma durumlarını kontrol edebilmek • Makine ayarlarının, teknik resim ve talimatlara uygunluğunu kontrol edebilmek, • Makine ekran ve göstergelerinden üretim hızı değerini kontrol edebilmek, • Makine, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip edebilmek, • Ölçme aletlerini kullanarak iş parçasını kontrol edebilmek, • Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit edebilmek, • Parça taşıma konveyörünü kontrol edebilmek, • Parçaların çalışma ömürlerini takip edebilmek, • Presleme işlemi öncesinde gerekli tedbirlerin alındığını kontrol edebilmek, • Sac şekillendirme işlemlerinin uygun şekilde tamamlandığını kontrol edebilmek, • Teknik resimleri inceleyebilmek ve anlayabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek,

	<ul style="list-style-type: none"> • Üretim sırasında belli aralıklarda parçayı kontrol edebilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini saptayabilmek, • Yapılan işlemlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek, • Zaman planlarını kontrol edebilmek. 			
17)	ÇALIŞMA ORTAMI VE KOŞULLARI			
<p>Sac şekillendirme işlemleri her türlü kapalı alanda veya atölyede gerçekleştirilir. İşlemler esnasında otomotiv sac şekillendirmecisinin uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışması söz konusudur. Çalışma ortamının olumsuz koşulları arasında zorlamalı vücut pozisyonları, gürültü, titreşim, nem, yağlı, tozlu kirli ortam ve kimyasal maddelere maruz kalma gibi iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini gerektiren fiziksel ve kimyasal nedenlerden kaynaklanan kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. İSG ve benzeri yönetmelikler ile risk değerlendirmesi yapılmış ortam ve koşullarda çalışır.</p>				
18)	YETERLİLİK İÇİN UYGULANACAK SINAV VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN BİLGİLER			
A) SINAV VE DEĞERLENDİRME ARAÇLARINA İLİŞKİN BİLGİLER				
	Değerlendirme Araçları	Değerlendirme Materyalleri	Puanlama	Başarı Ölçütü
Teorik ölçme araçları	(T1) Çoktan seçmeli 5 seçeneikli sorular (A1-A4 için)	En az 25 soru	Her soru eşit değerde	En az 60 puan
	(T2) Çoktan seçmeli 5 seçeneikli sorular (B1-B4 için)	En az 30 soru.	Her soru eşit değerde	En az 70 puan
Gerekli Görülen Diğer Şartlar	Soru başına en az 1.5-2 dakika aralığında süre verilecektir. Yanlış cevaplar dikkate alınmayıp değerlendirme doğru cevaplar üzerinden yapılacaktır. Soru bankası, bölüm 14-B' de ifade edilen teorik ve uygulamalı eğitimin içeriğini kapsamalıdır			
Performansa dayalı ölçme araçları (B1 için)	(P1) Sac şekillendirme öncesi hazırlıklarla ilgili bir uygulama yaptırma.	İmalat sürecinde sac parçalarının şekillendirilmesinde kullanılacak araç, gereç, alet ve makineler.	Sac şekillendirme öncesi hazırlıkları yaparken adayın performansı izlenir ve oluşturulan performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Aday, yapılan sac şekillendirme öncesi hazırlıklar ile ilgili olarak hatasız çalışma ve beklenen sonucu alma açısından değerlendirilerek, en az 70 puan alan aday başarılı

				sayılır. .
Gerekli Görülen Diğer Şartlar	Sac şekillendirme öncesi hazırlıklar sırasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuç alınması beklenir			
Performansa dayalı ölçme araçları (B2 için)	(P2) Sac şekillendirme işlemleriyle ilgili bir uygulama yaptırma.	İmalat sürecinde, üzerinde sac şekillendirme işlemleri gerçekleştirilecek sac parçaları.	Sac şekillendirme işlemlerini yaparken adayın performansı izlenir ve oluşturulan performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Aday, yapılan Sac şekillendirme işlemleri ile ilgili olarak hatasız çalışma ve beklenen sonucu alma açısından değerlendirilerek, en az 70 Puan alan aday başarılı sayılır. .
Gerekli Görülen Diğer Şartlar	Sac şekillendirme işlemleri sırasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuç alınması beklenir			
Performansa dayalı ölçme araçları (B3 için)	(P3) Sac şekillendirme sonrası işlemlerle ilgili bir uygulama yaptırma.	İmalat sürecinde, üzerinde sac şekillendirme işlemleri gerçekleştirilmiş sac parçaları.	Sac şekillendirme sonrası işlemleri yaparken adayın performansı izlenir ve oluşturulan performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Aday, yapılan Sac şekillendirme sonrası işlemler ile ilgili olarak hatasız çalışma ve beklenen sonucu alma açısından değerlendirilerek, en az 70 Puan alan aday başarılı sayılır.
Gerekli Görülen Diğer Şartlar	Sac şekillendirme sonrası işlemler sırasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuç alınması beklenir.			
Performansa dayalı ölçme araçları (B4 için)	(P4) Eğitim ve geliştirmeyle ilgili bir sunuş yaptırma.	Bilgisayar ortamında veya sunuş tahtası vb. üzerinde sunuş malzemeleri.	Adaya meslek kapsamı ile ilgili bir konu verilir ve bu konuyu sunması izlenir ve oluşturulan performans değerlendirme listesine göre değerlendirilir.	Adaya verilen konuyla ilgili sunuşunun açık ve bilgilendirici olması gerekir. Değerlendirme listesindeki kriter ve puanlamaya göre en az 70 puan alan aday başarılı sayılır.
Gerekli Görülen Diğer Şartlar	Eğitim ve geliştirmeyle ilgili sunuş sırasında sınav materyallerinde belirtilen azami süre içinde sonuçlandırılması beklenir.			
Sınav ve Değerlendirme Araçlarıyla İlgili Diğer Koşullar (varsa)	Teorik sınavdan ve performansa dayalı sınavdan başarılı olma şartı vardır. Sınavın teorik veya performansa dayalı bölümlerinin birinden başarılı olan, fakat diğer bölümünden başarısız olanlar 6 ay içinde tekrar sınav başvurusunda bulunduğu takdirde başarılı olduğu bölümden muaf tutulur.			
B) DEĞERLENDİRİCİ ÖLÇÜTLERİ				

Değerlendiricinin:		
i)En az 3yıl sac şekillendirme işleri ile ilgili deneyim sahibi mühendislik, teknoloji ve teknik eğitim fakültelerinin metal,metalürji,makine veya otomotiv programlarından mezun olan mühendis ve teknik öğretmen olması veya		
iii) Meslek Yüksek Okulu metal,metalürji,makine veya otomotiv programlarından mezun olup 5 yıl deneyime sahip olmak,		
ii)Usta değerlendiricinin yanında en az 10 sınavda görev almış ve değerlendirici tarafından yeterliliğinin onaylanmış olması, gerekmektedir.		
19)	YETERLİLİK BELGESİNİN GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi, belgenin düzenlendiği tarihte başlar. Belge, otomotiv sac şekillendirme işine 24 aydan daha fazla ara verilmemesi kaydıyla 5 yıl geçerlidir.
20)	BELGE SAHİBİNİN GÖZETİMİNDE UYGULANACAK PERFORMANS İZLEME METOTLARI VE BELGE SAHİBİNİN GÖZETİM SIKLIĞI	-
21)	GEÇERLİLİK SÜRESİ DOLAN BELGELERİN YENİLENMESİNDE UYGULANACAK DEĞERLENDİRME YÖNTEMLERİ	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı, aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi 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. Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınavlardan (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
22)	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS)
23)	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK OTOMOTİV SEKTÖR KOMİTESİ
24)	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	İlk onay: 26/07/2011-2011/51 01'nolu revizyon:16/05/2012-2012/40 02'nolu revizyon:17.02.2016-2016/10

EKLER:

EK1:

Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

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

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

DEFORMASYON: Sac parçasının işlenmesi sırasında, beklenmeyen veya istenmeyen biçim bozulmalarını,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KALIP TAŞIMA ARABASI: Bir düzlem boyunca, raylar yardımıyla taşınacak donanımlarının hareket eden taşıma aracı,

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

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,

KOÇ KAFA: Pres makinesinde kalıbın bağlandığı, sac parçaları şekillendirmek için kullanılan hareketli parçayı,

KOMPARATÖR: İş parçalarının 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: Şekillendirme işlemine tabi tutulacak sac parça üzerinde markalama takımlarını kullanarak eğme, bükme, kıvrırma vb. yapılacak kesimlerin işaretlenmesi işlemi,

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

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

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

ŞARYO: Bir düzlem boyunca, raylar yardımıyla taşınacak donanımlarının hareket eden taşıma aracı,

ŞEKİLLENDİRME(DEFORMASYON) HATASI: Sac parçasının işlenmesi sırasında, beklenmeyen veya istenmeyen biçim bozulmalarını,

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

YÜZEY DALGALILIĞI (ONDÜLASYON): İşlenmiş sac parçada meydana gelen dalgalanma türünden bozulmayı

ifade eder.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Son Kontrol ve Raporlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BİLGİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek, • Tehlikeli atıkların malzemelerden ayrıştırılmasıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemeleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Dönüştürülebilen malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • İş sağlığı ve güvenliği konusundaki mevzuatı ve işyeri kurallarını bilmek, • İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçları hakkında bilgili olmak, • İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek riskleri tarif edecek düzeyde bilmek, • Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, 	<ul style="list-style-type: none"> • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Kalite ve fire/hata formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Kullanıma uygun malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusunda bilgili olmak, • Dönüştürülebilen malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parçaların çalışma ömürleri hakkında bilgili olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarıyla ilgili işlemlere hakim olmak, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerine hakim olmak, • Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Otonom bakımla ilgili işlemleri tespit edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kullanıma uygun olmayan malzemeleri teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parçaların çalışma ömürleri hakkında bilgili olmak, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek,

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Son Kontrol ve Raporlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BİLGİLER (devam)	<ul style="list-style-type: none"> • Parça ve donanımlardaki aşınma, yıpranma ve bozulma türünden olumsuzlukları teşhis edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Parçaların çalışma ömürleri hakkında bilgili olmak, • Temel ilk yardım bilgisine sahip olmak, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini tarif edecek düzeyde bilmek. 		<ul style="list-style-type: none"> • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Temizlik malzemelerini ve bunların kullanım talimatlarını bilmek, • Uyarı ve işaret levhalarının anlamlarını açıklayacak düzeyde bilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Son Kontrol ve Raporlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BECERİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Dönüştürülebilen malzemeleri ayırabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş kazası durumunda gereken ilk yardım adımlarını uygulayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevreye olumsuz etkileri gözleyebilmek, • İşlemler sırasında çevreye olumsuz etkileri azaltacak tedbirleri alabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini uygulayabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek- • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek- • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Kalite kontrol ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, • Kalite ve fire/hata formlarını doldurabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda gerekli prosedürleri uygulayabilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Çalışma alanını düzgün ve temiz tutabilmek, • Çalışma için gerekli aparat, donanım ve araçları hazırlayabilmek, • Donanımların düzgün ve sürekli çalışması için bakım aşamalarını uygulayabilmek, • Dönüştürülebilen malzemeleri ayırabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek, • Tehlikeli atıkları güvenli şekilde ayırabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarını uygun konumlara yerleştirebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bakım ve temizlik malzemelerini uygun şekilde depolayabilmek, • Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirmeyi prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • İş güvenliği kurallarını uygulayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili önlemleri alabilmek, • Kalite ve fire/hata formlarını doldurabilmek, • Kişisel koruyucu donanımları kullanabilmek, • Otonom bakım işlemlerini uygulayabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için gerekli prosedürleri uygulayabilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	A1	A2	A3	A4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Yönetim Sistemleri	Kalite Yönetim Sistemi	İşin ve Gereçlerin Düzenlenmesi	Son Kontrol ve Raporlama
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
YETKİNLİKLER	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Çalışılan ortamdaki iş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek durumları tespit edebilmek, • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • İş sağlığı ve güvenliği, koruma ve müdahale araçlarının çalışır halde bulunmasını sağlayabilmek, • Parçaların çalışma ömürlerini takip edebilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini saptayabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • Makine, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek, • Yapılan işlemlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Çalışma donanımlarıyla ilgili güvenlik düzeneklerinin işlerliğini kontrol edebilmek, • Çalışma ortamındaki yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli şekilde tutulmasını sağlayabilmek, • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Uyarı ve işaret levhalarına uygun çalışabilmek, • Uygulanacak koruma yöntemine uygun çalışabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aşınmış, ömrünü tamamlamış parçaları tespit edebilmek, • İlgili işlemleri biten alet ve donanımları uygun yerlerine bırakabilmek, • Makine, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerine uygun çalışabilmek, • Parçaların çalışma ömürlerini takip edebilmek, • Yapılan işlemlerin çevreye olumsuz etkilerini saptayabilmek, • Yapılan işlemlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu kontrol edebilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Sac Şekillendirme Öncesi Hazırlıklar	Sac Şekillendirme İşlemleri	Sac Şekillendirme Sonrası İşlemler	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BİLGİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Aletlerin çalışma öncesi hazırlıklarıyla ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirme prosedürlerine hakim olmak, • İş talimatlarını tarif edecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Kontrol panelinin ve butonlarının kullanım talimatlarını açıklayacak düzeyde bilmek, • Parça taşıma konveyörünün kontrol prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Problemlerin giderilmesinde kendi yetki sınırlarını bilmek, • Sac şekillendirme kalıplarının değiştirilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • Teknik resimleri inceleyecek düzeyde bilgi sahibi olmak, • Üretim öncesi kontrol işlemleriyle ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Zaman planlarını tarif edecek düzeyde bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • Bağlama aparatlarının uygun basınç ayarlarını bilmek, • İş parçasının kontrol edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İş parçasının makineye bağlanma yöntemlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Ölçme aletlerinin kullanım talimatlarına hakim olmak, • Presleme işlemi öncesinde alınması gereken tedbirleri sıralayacak düzeyde bilmek, • Yüzey hatalarını el ve göz ile kontrol edebilecek düzeyde bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri açıklayacak düzeyde bilmek, • İşlenmiş parçaların bir sonraki işleme sevk edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İşlenmiş parçaların ilgili birimlere sevkıyla ilgili form, kart ve dokümanlar hakkında bilgili olmak, • İşlenmiş parçanın kontrol edilmesiyle ilgili prosedürlere hakim olmak, • Ölçme ve test tekniklerini açıklayacak düzeyde bilmek, • Ölçme aletlerinin kullanım talimatlarına hakim olmak, • Yüzey hatalarını el ve göz ile kontrol edebilecek düzeyde bilgi sahibi olmak. 	<ul style="list-style-type: none"> • Acil durumlarda izlenecek adımları açıklayacak düzeyde bilmek, • Aletlerin çalışma öncesi hazırlıklarıyla ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Eğitim değerlendirme formlarıyla ilgili işlemleri bilmek, • Eğitim tekniklerini bilmek, • İş parçasının kontrol edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • İşlenmiş parçaların bir sonraki işleme sevk edilmesiyle ilgili işlem prosedürlerine hakim olmak, • Kalite kontrol tekniklerini tarif edecek düzeyde bilmek, • Üretim öncesi kontrol işlemleriyle ilgili işlem prosedürlerini tarif edecek düzeyde bilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Sac Şekillendirme Öncesi Hazırlıklar	Sac Şekillendirme İşlemleri	Sac Şekillendirme Sonrası İşlemler	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BECERİLER	<ul style="list-style-type: none"> • Aletlerin çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını yapabilmek, • Alt ölü nokta ayarını yapabilmek, • Alt kalıp takozlarını sökebilmek, • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Atık sac toplama kaplarının pozisyonlarını ayarlayabilmek, • Ayar butonlarını kullanarak, işlem sırasına göre koç kafayı alt veya üst ölü noktaya alabilmek, • Dengeleme basıncını ayarlayabilmek, • Donanımların genel durumuyla ilgili bilgilendirmeyi prosedürlere uygun olarak yapabilmek, • Kullanılacak kalıbı gezer köprülü vinç ile taşıyabilmek, • Makine parçalarını talimatlara göre yağlayabilmek, • Makinelerin ve çalışma yerinin temizlik işlemlerini iş güvenliği şartlarına uygun yapabilmek, • Paletle yükseklik ayarı yapabilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Bağlama aparatı için uygun basınç ayarlarını gerektiğinde yapabilmek, • Basma işlemi sonrasında; motor durdurma, gerilim kesme ve kavrama anahtarını servis dışı bırakma işlemlerini yaparak makineyi durdurabilmek, • Belirlenen yönteme uygun bağlama aparatını hazırlayabilmek, • İş parçası üzerinde gerekli markalama işlemlerini yapabilmek, • İşlenecek parçanın makineye bağlanmasıyla ilgili işlemleri yapabilmek, • Makine kumanda panelini kullanarak parça basma işlemini yapabilmek, • Makine üzerinde talimatlarda belirtilen ayarları seçebilmek, • Ölçme aletlerini kullanabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları kaydedebilmek, 	<ul style="list-style-type: none"> • Arızalı donanım ve parçalarla ilgili işlemleri yapabilmek, • Basılan iş parçasını teknik dokümanda belirtilen şekilde kalıptan alabilmek, • Basılan iş parçasının ilk muayenesini elle ve gözle yapabilmek, • İş parçalarını atölye içinde istenilen yerlere istifleyebilmek, • İşlenmiş parçaların ilgili birimlere sevkiyle ilgili form, kart ve dokümanları doldurabilmek, • Ölçme aletlerini kullanabilmek, • Ölçüm sonuçlarındaki sapmaları kaydedebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aletlerin çalışma öncesi gerekli hazırlıklarını yapabilmek, • Bakım işlemleriyle ilgili kalite gerekliliklerini uygulayabilmek, • Eğitim değerlendirme formlarını doldurabilmek, • Eğitim tekniklerini uygulayabilmek, • Kalite kontrol ile ilgili teknik prosedürleri uygulayabilmek, • Ölçme aletlerini kullanabilmek, • Sac şekillendirme işlemleri ile ilgili yetkilendirildiği konularda mesleki eğitimler verebilmek.

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Sac Şekillendirme Öncesi Hazırlıklar	Sac Şekillendirme İşlemleri	Sac Şekillendirme Sonrası İşlemler	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
BECERİLER (devam)	<ul style="list-style-type: none"> • Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, şaryolar, sac yükleme sehpaları, sehpa rayları ve makine iç temizliğini yapabilmek, • Sac şekillendirme kalıplarını değiştirebilmek, • Takozların bağlantısını yapabilmek, • Yetkisi dahilinde olmayan hata ve arızalar için gerekli prosedürleri uygulayabilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Presleme işlemi öncesinde gerekli tedbirleri alabilmek. 		

EK 2: Yeterliliği Oluşturan Yeterlilik Birimlerine İlişkin Tablo (devam)

	B1	B2	B3	B4
YETERLİLİK BİRİMİNİN ADI VE KODU	Sac Şekillendirme Öncesi Hazırlıklar	Sac Şekillendirme İşlemleri	Sac Şekillendirme Sonrası İşlemler	Eğitim ve Geliştirme
SEVİYESİ	4	4	4	4
KREDİ DEĞERİ	-	-	-	-
İÇERDİĞİ ÖĞRENME ÇIKTILARI				
YETKİNLİKLER	<ul style="list-style-type: none"> • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İş talimatlarını kontrol edebilmek, • Kontrol panelini ve butonlarını kontrol edebilmek, • Kullanılacak aletlerin çalışma durumlarını kontrol edebilmek, • Makine ayarlarının, teknik resim ve talimatlara uygunluğunu kontrol edebilmek, • Parça taşıma konveyörünü kontrol edebilmek, • Teknik resimleri inceleyebilmek ve anlayabilmek, • Zaman planlarını kontrol edebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini kontrol edebilmek, • Delik sayısı, indis no, çizil, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), deformasyon gibi yüzey hatalarını elle ve gözle kontrol edebilmek, • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • İş parçası için uygun bağlama aparatını belirleyebilmek, • İş parçasının tezgaha bağlanma yöntemini belirleyebilmek, • Kavrama lambasını ve arıza ekranını kontrol edebilmek, • Makine ekran ve göstergelerinden üretim hızı değerini kontrol edebilmek, • Ölçme aletlerini kullanarak iş parçasını kontrol edebilmek, • Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit edebilmek, • Presleme işlemi öncesinde gerekli tedbirlerin alındığını kontrol edebilmek, • Üretim sırasında belli aralıklarda parçayı kontrol edebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Hatalı veya arızalı parçaları tespit edebilmek, • Ölçme aletlerini kullanarak iş parçasını kontrol edebilmek, • Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit edebilmek, • Sac şekillendirme işlemlerinin uygun şekilde tamamlandığını kontrol edebilmek. 	<ul style="list-style-type: none"> • Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarabilmek, • Mesleği ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip edebilmek.