



**ULUSAL YETERLİLİK**

**18UY0365-4**

**PRES İŞÇİSİ (MADEN)**

**SEVİYE 4**

**REVİZYON NO:00**

**MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU**

**Ankara, 2018**

## ÖNSÖZ

Pres İşçisi (Maden) (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Kamu İşletmeleri İşverenleri Sendikası (Kamu-İş) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Maden Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

## GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

- a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
- b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
- d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
- e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

**18UY0365-4 PRES İŞÇİSİ (MADEN) ULUSAL YETERLİLİĞİ**

<b>1</b>	<b>YETERLİLİĞİN ADI</b>	Pres İşçisi (Maden)
<b>2</b>	<b>REFERANS KODU</b>	18UY0365-4
<b>3</b>	<b>SEVİYE</b>	4
<b>4</b>	<b>ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ</b>	ISCO 08: 8111 (Maden ve taşocağı makine ve tesis operatörleri)
<b>5</b>	<b>TÜR</b>	-
<b>6</b>	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
<b>7</b>	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	25/07/2018
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
<b>8</b>	<b>AMAÇ</b>	Pres İşçisi (Maden) (Seviye 4) mesleğinin verimli, kaliteli ve standartlara uygun icra edilmesi ve sürdürülebilmesi için; - 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.
<b>9</b>	<b>YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I</b>	
Mekanizasyon-Pres İşçisi (Seviye 4) - Ulusal Meslek Standardı 16UMS0530-4		
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I</b>	
Sınava girecek adaya mesleğe ilişkin bilgi ve deneyim sahibi olup olmadığının tespit edilmesi amacıyla sınava gireceği birimlerde yer alan kritik adımları içerecek şekilde sorular sorularak ön değerlendirmeye tabi tutulur, ön değerlendirmeler sesli ve görüntülü kayıt altına alınır. Adaylar tarafından verilen cevaplar üzerinden yapılan değerlendirme sonucu yeterli düzeyde mesleki bilgi ve deneyime sahip olmadığı ve uygulama sınavına girdiği takdirde iş sağlığı ve güvenliği açısından risk teşkil edeceğinin değerlendirilmesi durumunda aday sınavlara alınmaz.		
<b>11</b>	<b>YETERLİLİĞİN YAPISI</b>	
<b>11-a) Zorunlu Birimler</b>		
18UY0365-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite 18UY0365-4/A2: Pres İşlemleri		
<b>11-b) Seçmeli Birimler</b>		
-		
<b>11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları</b>		
-		
<b>12</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
Pres İşçisi (Maden) (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. 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.

<b>13</b>	<b>BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ</b>	Belgenin geçerlilik süresi beş (5) yıldır.
<b>14</b>	<b>GÖZETİM SIKLIĞI</b>	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunca belirlenen gözetim yöntemi ile değerlendirilir.  Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder
<b>15</b>	<b>BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ</b>	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 en az toplamda 2 yıl çalıştığına dair resmi kayıt, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan performansa dayalı sınavların (P1) yapılması. Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
<b>16</b>	<b>YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)</b>	Kamu İşletmeleri İşverenleri Sendikası (Kamu-İş)
<b>17</b>	<b>YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK Maden Sektör Komitesi
<b>18</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	25/07/2018 – 2018/102

**18UY0365-4/A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE VE KALİTE YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite
2	<b>REFERANS KODU</b>	18UY0365-4/A1
3	<b>SEVİYE</b>	4
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	25/07/2018
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	Mekanizasyon-Pres İşçisi (Seviye 4) - Ulusal Meslek Standardı 16UMS0530-4
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	<p><b>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği önlemlerini açıklar.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>1.1: Üretim sürecinde alınması gereken iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini açıklar.</p> <p>1.2: İş ve makineye göre alınması gereken güvenlik önlemlerini sıralar.</p> <p>1.3: Acil durum ve kazalarda yapması gerekenleri sıralar.</p> <p><b>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma ile ilgili önlemleri açıklar.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>2.1: Çevre koruma gerekliliklerini açıklar.</p> <p>2.2: Kaynak tasarruflu ve verimli çalışmaya ilişkin hususları açıklar.</p> <p><b>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite gerekliliklerini açıklar.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>3.1: İşe ait kalite gerekliliklerini ve teknik prosedürleri sıralar.</p> <p>3.2: Kalite konusunda yapması gereken raporlamayı açıklar</p>
8	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
	<b>8 a) Teorik Sınav</b>	(T1) Çoktan Seçmeli Sorularla Sınav: A1 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az yirmi (20) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde olan sorular sorulur. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda boş bırakılan veya yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama 1-2 dakika süre verilir. T1 sınavında soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde T1 sınavı ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.
	<b>8 b) Performansa Dayalı Sınav</b>	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 değerlendirilmesi yapılacaktır.

<b>8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar</b>		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
<b>9</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	Kamu İşletmeleri İşverenleri Sendikası (Kamu-İş)
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK Maden Sektör Komitesi
<b>11</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	25/07/2018 – 2018/102

### YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İş Sağlığı ve Güvenliği
  - 1.1.Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri
  - 1.2.Çalışma ortamında sağlık ve güvenlik işaretleri
  - 1.3.Pres alanında iş sağlığı ve güvenliği
2. Pres İşlemlerinde Çevre Koruma
  - 2.1.Pres işlemlerinde atıkların kaynaktan ayrılması ve geri dönüşüm
  - 2.2.Pres işlemlerinde çevre koruma gereklilikleri
3. Pres İşlemlerinde Kalite
  - 3.1.Kalite gereklilikleri
  - 3.2.Raporlama

#### 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	Çalışmalar esnasında, iş sağlığı ve güvenliği için gerekli olan iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımlarını açıklar.	A.1.4	1.1	T1
BG.2	Çalışmalar esnasında, iş sağlığı ve güvenliği için gerekli olan iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımların nasıl kullanılması gerektiğini açıklar	A.1.4	1.1	T1
BG.3	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili mevzuat ve talimatları açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.4	Çalışmakta olduğu iş kolunda görülen meslek hastalıklarını tanıır.	A.1.2	1.1	T1
BG.5	Çalışmakta olduğu iş kolunda görülen meslek hastalıklarından korunmak için yapılması gerekenleri açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.6	Sağlık ve güvenlik işaretlerinin anlamlarını açıklar.	A.1.3	1.2	T1
BG.7	Çalışma ortamındaki tehlike ve riskleri sıralar.	A.2.1-2	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.8	Çalışma ortamındaki tehlike ve risklere yönelik olarak alınması gereken önlemleri sıralar.	A.2.1-2	1.2	T1
BG.9	Risk faktörlerinin şiddetinin azaltılmasına yönelik tedbirleri açıklar.	A.2.1	1.2	T1
BG.10	Acil durumlarda yapması gerekenleri sıralar.	A.3.1-3	1.3	T1
BG.11	İş kazası durumunda yapması gerekenleri sıralar.	A.3.2-3	1.3	T1
BG.12	İş süreçlerinin, işlemlerin çevresel etkileri ve riskleri açıklar.	A.4.1-2	2.1	T1
BG.13	İş süreçlerinin ve işlemlerin çevresel etkilerini açıklar.	A.4.1-2	2.1	T1
BG.14	Çevresel risklere alınması gerekli tedbirleri açıklar.			
BG.15	Kullanılan cihaz, donanım ve araçların çevresel açıdan olumsuz etki yaratabilecek fonksiyonlarının güvenli ve sağlıklı çalışma tedbirlerini açıklar.	A.4.1	2.1	T1
BG.16	Çalıştığı alanda (hammadde, enerji, sarf malzemeleri ve benzeri) kaynakların tasarruflu bir şekilde kullanılmasına ilişkin alınabilecek tedbirleri açıklar.	A.4.1-2	2.2	T1
BG.17	Verimli çalışma kavramını ayırt eder.	A.4.2	2.2	T1
BG.18	İş süreçlerinde uyması gereken kalite gerekliliklerini açıklar.	A.5.1-2	3.1	T1
BG.19	Makine, alet, donanım ya da sistemlerin kalite gerekliliklerini açıklar.	A.5.3	3.1	T1
BG.20	Kalite konusunda yapması gereken raporlamayı açıklar.	A.5.4	3.2	T1

## b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

-



**18UY0365-4/A2 PRES İŞLEMLERİ YETERLİLİK BİRİMİ**

1	<b>YETERLİLİK BİRİMİ ADI</b>	Pres İşlemleri
2	<b>REFERANS KODU</b>	18UY0365-4/A2
3	<b>SEVİYE</b>	4
4	<b>KREDİ DEĞERİ</b>	-
5	<b>A)YAYIN TARİHİ</b>	25/07/2018
	<b>B)REVİZYON NO</b>	00
	<b>C)REVİZYON TARİHİ</b>	-
6	<b>YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI</b>	
Mekanizasyon-Pres İşçisi (Seviye 4) - Ulusal Meslek Standardı 16UMS0530-4		
7	<b>ÖĞRENME ÇIKTILARI</b>	
<p><b><u>Öğrenme Çıktısı 1:</u> İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>1.1: Üretim işlemlerinde İSG kurallarını uygular.</p> <p>1.2: Üretim işlemlerinde çevre koruma gerekliliklerini uygular.</p> <p>1.3: Üretim işlemlerinde kalite gerekliliklerini uygular.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 2:</u> Vardiya teslim ve kayıt işlemlerini gerçekleştirir.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>2.1: Vardiyayı teslim alır.</p> <p>2.2: Yapılan işlerin kaydını tutarak vardiyayı teslim eder.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 3:</u> Kullanılacak makine, araç, gereç ve ekipmanın çalışmaya hazır hale getirilmesini sağlar.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri:</b></p> <p>3.1: Çalışmada kullanılacak makine, araç, gereç ve ekipmanı belirler.</p> <p>3.2: Makine aksamında olan ve olabilecek aksaklıkları üstlerine rapor eder.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 4:</u> İş emrinde belirtilen parçayı pres ile şekillendirir.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri</b></p> <p>4.1: Şekillendirilecek metali pres ünitesine yerleştirir.</p> <p>4.2: Parçayı pres ile şekillendirir.</p> <p>4.3: Parçanın uygunluğunu kontrol eder.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 5:</u> İş emrinde belirtilen deforme parçayı pres ile düzeltir.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri</b></p> <p>5.1: Düzeltilecek parçayı pres ünitesine yerleştirir.</p> <p>5.2: Parçayı pres ile düzeltir.</p> <p>5.3: Parçanın uygunluğunu kontrol eder.</p> <p><b><u>Öğrenme Çıktısı 6:</u> Pres makinesinin bakımını yapar.</b></p> <p><b>Başarım Ölçütleri</b></p> <p>6.1: Pres makinesinin periyodik bakımını yapar.</p> <p>6.2: Bakım sırasında tespit ettiği arızalara müdahale eder.</p>		

<b>8</b>	<b>ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME</b>	
<b>8 a) Teorik Sınav</b>		
(T1) Çoktan Seçmeli Sorularla Sınav: A2 yeterlilik birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az beş (5) soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde olan sorular sorulur. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda boş bırakılan veya yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama 1-2 dakika süre verilir. T1 sınavında soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde T1 sınavı 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.		
<b>8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar</b>		
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.		
<b>9</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)</b>	Kamu İşletmeleri İşverenleri Sendikası (Kamu-İş)
<b>10</b>	<b>YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ</b>	MYK Maden Sektör Komitesi
<b>11</b>	<b>MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI</b>	25/07/2018 – 2018/102

### YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. İSG, Çevre Koruma ve Kalite
  - 1.1.Acil durumlarda çıkış ve kaçış prosedürleri
  - 1.2.Çalışma ortamındaki sağlık ve güvenlik işaretleri
  - 1.3.Pres işlerinde çevre koruma gereklilikleri
  - 1.4.Pres işlerinde iş sağlığı ve güvenliği
  - 1.5.Pres işlerinde kalite gereklilikleri
2. Vardiya teslimi ve kayıtlar
  - 2.1.Vardiyayı teslim alma-teslim etme
  - 2.2.Yapılan işlerin kaydını tutma
3. Kullanılacak makine, araç, gereç ve ekipmanın çalışmaya hazır hale getirilmesi
  - 3.1.Çalışmada kullanılacak makine, araç, gereç ve ekipmanlar
  - 3.2.Makine aksamında olan ve olabilecek aksaklıkları
4. Metal parçayı pres ile şekillendirme
  - 4.1.Pres ile üretilebilecek şablon ve kalıplar
  - 4.2.Metali pres ünitesine yerleştirme
  - 4.3.Pres ile metal parçaya şekil verme
  - 4.4.Şekillendirilmiş parçanın uygunluğu kontrol etme

5. Deforme parçayı pres ile düzeltme
  - 5.1.Düzeltililecek parçayı pres ünitesine yerleştirme
  - 5.2.Parçaya pres yaparak düzeltme
  - 5.3: Parçanın uygunluğunu kontrol etme
6. Pres ünitesinin bakımını yapar.
  - 6.1.Pres ünitesinin periyodik bakımı
  - 6.2.Pres ünitesinde olabilecek arızalar

**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	Pres yaparken dikkat edilmesi gereken hususları açıklar.	E.1.1-8	4.1 4.2 4.3 4.4 5.1 5.2 5.3	T1
BG.2	Pres ünitesi ile ünitenin bulunduğu alanın periyodik bakımında dikkat edilmesi gereken hususları açıklar.	E.2.1	6.1	T1
BG.3	Pres ünitesinde oluşabilecek olası arızaları açıklar.	E.2.2	6.2	T1
BG.4	Pres ünitesinde oluşabilecek yetkisi dahilindeki arızaların giderilmesi için yapılması gerekenleri açıklar.	E.2.2	6.2	T1

**b) BECERİ VE YETKİNLİKLER**

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	İş öncesinde kolye, yüzük (yeraltında bulunan kömür işletmelerinde çakmak, cep telefonu ve benzeri yanma patlama tehlikesi bulunan maddeler dahil) gibi aksesuarlarını çıkarır.	A.1.2	1.1	P1
*BY.2	Yapacağı işlere göre, kişisel koruyucu donanımları (özel koruyucu gözlük, toz maskesi, demir uçlu bot/çizme, baret, eldiven, fosforlu iş kıyafeti gibi) talimatlara uygun kullanır.	A.1.4	1.1	P1
*BY.3	İşyerinde bulunan uyarı işaret ve levhalara uygun hareket eder.	A.1.2	1.1	P1
*BY.4	Acil durumlarda kendisine verilen acil durum prosedürlerini uygular.	A.3.1-3	1.1	P1
*BY.5	Yapılan işlemlerde çevre koruma gerekliliklerini dikkate alarak çalışır.	A.4.1-2	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.6	İşlemlerde kalite gerekliliklerini dikkate alarak çalışır.	A.5.1	1.3	P1
BY.7	Vardiya raporunu inceleyerek vardiyayı teslim alır.	B.1.1-2	2.1	P1
BY.8	Vardiyası süresince yaptığı iş ve işlemlerle ilgili bilgileri vardiya raporuna işler.	A.5.4 B.1.1	1.3 2.2	P1
*BY.9	Miktar ve işlevsellik açısından yapacağı işlemlere uygun araç, gereç, sarf malzemesi ve ekipmanları belirler.	B.2.1	3.1	P1
BY.10	Makine kontrol listesine göre makine ve donanımlarını kontrol ederek yetki alanına giren eksiklikleri tamamlar.	B.2.2	3.2	P1
BY.11	Makine kontrol listesine göre yaptığı kontrolde yetki alanı dışında tespit ettiği eksiklikleri amirine bildirir.	B.2.3	3.2	P1
*BY.12	Şekillendirilecek metali pres ünitesinde bulunan kalıba uygun şekilde yerleştirir.	E.1.2	4.1	P1
*BY.13	Pres kolu, pres pedalı veya çifte etkili düğme vasıtası ile presleme işlemini başlatır.	E.1.2	4.2	P1
*BY.14	Parçayı takip ederek istenilen ölçüye gelene kadar işleme devam eder.	E.1.2	4.2	P1
BY.15	Pres işlemi bittikten sonra, talimatlara uygun şekilde üniteyi durdurur.	E.1.2	4.2	P1
BY.16	Parçanın elle, gözle ve işyeri talimatında bulunması halinde uygun ölçü aleti ile kontrolünü yapar.	E.1.2	4.3	P1
*BY.17	Preslenen parçayı talimatta belirtildiği şekilde üniteden alarak belirlenmiş yerlerde istifler.	E.1.5	4.3	P1
*BY.18	Düzeltililecek deforme metali pres ünitesine uygun şekilde yerleştirir.	E.1.4	5.1	P1
*BY.19	Pres kolu veya pedalı vasıtası ile pres işlemini başlatır.	E.1.4	5.2	P1
*BY.20	Parçayı takip ederek uygun ölçüye gelene kadar işleme devam eder.	E.1.4	5.2	P1
BY.21	Pres işlemi bittikten sonra, talimatlara uygun şekilde üniteyi durdurur.	E.1.4	5.2	P1
BY.22	Parçanın elle, gözle ve işyeri talimatında bulunması halinde uygun ölçü aleti ile kontrolünü yapar.	E.1.4	5.3	P1
*BY.23	Preslenen parçayı talimatta belirtildiği şekilde üniteden alarak belirlenmiş yerlerde istifler.	E.1.5	5.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.24	Pres ünitesinin çalışma durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak kontrol eder.	E.2.1	6.1	P1
BY.25	Pres ünitesinin kontrolü sırasında tespit ettiği sorun ve arızalardan yetkisi dahilinde olanları giderir.	E.2.1	6.2	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

## YETERLİLİK EKLERİ

### **EK 1: Yeterlilik Birimleri**

18UY0365-4/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite

18UY0365-4/A2: Pres İşlemleri

### **EK2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar**

**ACİL DURUM PLANI:** İşyerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dahil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

**CARASKAL:** Elektrikli vinçlerin kullanılmadığı yerlerde manüel kaldırmayı ve çekmeyi sağlayan portatif vinci,

**CEVHER:** Doğrudan doğruya veya bazı işlemler sonucu zenginleştirilerek endüstride tüketim yeri bulunabilen ve ekonomik değeri olan bir veya birkaç mineralden oluşmuş kayacı,

**ÇEKTİRME:** Sıkı geçme yöntemiyle bağlanmış makine elemanlarını ayırmak için kullanılan iki ucu kanca şeklinde ortasında cıvata/dişli bulunan çevrilerek istenilen aparatı yerinden çıkartma işlemini,

**DESTEKLEME APARATI:** Pres yapılan profilin altına konulan destek malzemesini,

**HİDROLİK SİSTEM:** Sıkıştırılmaz özellikteki akışkanların kullanıldığı, akışkan basıncının, debisinin ve yönünün kontrol edilebildiği ve elde edilen bu enerji ile doğrusal, dairesel ve açılmal hareketlerin üretildiği sistemleri,

**ISCO:** Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

**İSG:** İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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

**KONVEYÖR:** Yatay veya az meyilli yerlerde çalışan, malzemenin döküldüğü zeminin hareket etmesi (bant) suretiyle veya oluk üzerinde bulunan zincirin çekilmesiyle taşıma yapan düzeni,

**MEKANİZASYON:** Maden ocaklarında kömürün veya cevherin makine gücü ile kazılıp yüklenmesi işlemini,

**KANPNÖMATİK SİSTEM:** Hava ile çalışan mekanik sistemi,

**PRES:** İşleme, onarma, düzeltme gibi işlemlerin uygulanması için bir nesneyi, iki ağırlık arasında mekanik olarak sıkıştırma işini,

**RİSK:** Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

**RİSK DEĞERLENDİRMESİ:** İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

**TAHKİMAT:** Maden ocağını teşkil eden galeri, kuyu ve üretim yerlerini mal ve can emniyeti bakımından çalışılabilir duruma sokmak ve çalışılabilir durumda tutmak için yerine göre ağaç, demir ve beton kullanılarak yapılan takviye destek düzenini,

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

**TRİKO:** Ocağa maden direği ve benzeri malzeme taşımak için kullanılan açık veya kafes şeklinde imal edilmiş özel ocak arabasını,

**TUMBA:** Ocak arabalarını (vagonları) 360 derece dönerek boşaltmaya yarayan tesisi,

**TULUMBA:** Suyu ve herhangi bir akışkanı belli bir mesafeye dikey ve yatay olarak çıkaran ekipmanı,

**ÜNİTE:** Çalışma tezgâhını,

**VARDİYA RAPORU:** Madencilikte işçilerin bir gün içerisinde yapacağı nöbetleşe çalışma süresi içerisinde gerçekleştirdikleri işlere dair tuttukları kayıt formunu ifade eder.

### **EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları**

-

**EK 4: Değerlendirici Ölçütleri**

Değerlendiricinin aşağıdaki şartlardan en az birini sağlıyor olması gerekmektedir:

- Üniversitelerin metal işleme ile ilgili eğitim veren bölümlerinde öğretim üyesi olmak,
- Mühendis olarak pres işlemleri alanında en az 2 yıl çalışmış olmak,
- Pres işlemleri alanında en az 2 yıl eğitmen olarak çalışmış olmak,
- Lisans mezunu olmak ve bu meslekte en az 3 yıl çalışmış olmak,
- Ön lisans mezunu olmak ve bu meslekte en az 5 yıl çalışmış olmak,
- Bu meslekte en az 7 yıl çalışmış olmak.

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; sınav ve belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili uluslararası/ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.