



ULUSAL YETERLİLİK

15UY0224-3

PREŞÇİ

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2015

ÖNSÖZ

Presçi (Seviye 3) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliđi” 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.

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 Yönetmeliđinde belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler aşağıdaki unsurları içermektedir;

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

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

Ulusal yeterlilikler;

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

15UY0224..-3 PRESÇİ (SEVİYE 3) ULUSAL YETERLİLİĞİ

| | | |
|-----------|--|--|
| 1 | YETERLİLİĞİN ADI | Presçi |
| 2 | REFERANS KODU | 15UY0224-3 |
| 3 | SEVİYE | 3 |
| 4 | ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ | ISCO 08: 8121(Metal işleme tesisi operatörleri) |
| 5 | TÜR | - |
| 6 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 7 | A)YAYIN TARİHİ | 29.07.2015 |
| | B)REVİZYON NO | 00 |
| | C)REVİZYON TARİHİ | - |
| 8 | AMAÇ | 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; <ul style="list-style-type: none"> •Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, •Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, •Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmaktır. |
| 9 | YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I | |
| | 11UMS0161-3 Presçi (Seviye 3) | |
| 10 | YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I | |
| | - | |
| 11 | YETERLİLİĞİN YAPISI | |
| | 11-a) Zorunlu Birimler | |
| | 15UY0224-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite ve Çevre Yönetim Sistemleri 15UY0224-3/A2 Presleme Öncesi Hazırlık 15UY0224-3/A3 Presleme ve Bakım | |
| | 11-b) Seçmeli Birimler | |
| | - | |
| | 11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları | |
| | Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir. | |

| | | |
|---|--|---|
| 12 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | |
| <p>Presçi (Seviye 3) 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> | | |
| 13 | BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ | Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır. |
| 14 | GÖZETİM SIKLIĞI | <p>Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2.yıl ile 3.yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir.</p> <p>Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Askı nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.</p> |
| 15 | BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME- DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ | <p>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 içinde yeterlilik belgesi kapsamında en az toplamda 2 yıl çalıştığına dair resmi kayıt,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan Uygulama (performans) Sınavı (P1) Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p> |
| 16 | YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR) | TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS) |
| 17 | YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ | MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ |
| 18 | MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI | 29.07.2015-2015/35 |

**15UY0224-3/ A1 İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, KALİTE VE ÇEVRE YÖNETİM SİSTEMLERİ
YETERLİLİK BİRİMİ**

| | | |
|---|--|---|
| 1 | YETERLİLİK BİRİMİ ADI | İş Sağlığı Ve Güvenliği, Kalite Ve Çevre Yönetim Sistemleri |
| 2 | REFERANS KODU | 15UY0224-3 / A1 |
| 3 | SEVİYE | 3 |
| 4 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 5 | A)YAYIN TARİHİ | 29.07.2015 |
| | B)REVİZYON NO | - |
| | C)REVİZYON TARİHİ | - |
| 6 | YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI | 11UMS0161-3 Presçi (Seviye 3) |
| 7 | ÖĞRENME ÇIKTILARI | <p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği, yangın ve acil durum kurallarını uygular.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1. İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygular. 1.2. Tehlike durumunda acil durum prosedürlerini uygular. 1.3. Acil çıkış prosedürlerini uygular.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çevre koruma mevzuatına uygun çalışır.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1. Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygular. 2.2. Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunur.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Kalite yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışır.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1. İşe ait kalite gerekliliklerini uygular. 3.2. Kalite sağlamadaki teknik prosedürleri uygular. 3.3. Yapılan çalışmaların kalitesini denetim altında tutar.</p> |
| 8 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | |
| 8 a) Teorik Sınav | | |
| 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 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 A1-2) ölçmelidir. | | |
| 8 b) Performansa Dayalı Sınav | | |
| (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 değerlendirilmesi yapılacaktır. | | |

| 8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar | | |
|--|--|---|
| Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarılı olduğu tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı olan 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. | | |
| 9 | YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR) | TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS) |
| 10 | YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ | MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ |
| 11 | MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI | 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. Üretimden kaynaklanan çevresel riskler
16. 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 uyarı işaret ve levhalarını listeler. | A.1.4 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | Yapılan çalışmaya ait uyarı işaretleri ve levhalarını çalışma sırasında koruyarak iş alanının ve personelinin güvenliğini sağlar. | A.1.4 | 1.1 | T1 |
| BG.5 | Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde saklanması hakkında bilgi sahibidir. | A 1.5 | 1.1 | T1 |
| BG.6 | Tehlike durumlarını saptayıp yok etmek üzere önlem alma çalışmalarına katkıda bulunur. | A.3.1 | 1.2 | T1 |
| BG.7 | Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını amirlerine ve yetkililere veya gereken durumlarda işletme dışında ilgili kurumlara nasıl bildireceğini sıralar. | A.3.2 | 1.2 | T1 |
| BG.8 | Acil durumlarda güvenlik talimatlarında belirtilen bildirimleri sıralar. | A.4.1 A.4.2 | 1.3 | T1 |
| BG.9 | Dönüştürülebilir malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflamayı kaynağında yapar. | 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 formlarını doldurur. | C.2.3 | 3.2 | T1 |
| BG.13 | Prete yapılan ayarların uygunluğunu kontrol etmesini açıklar. | C.3.2 | 3.3 | T1 |
| BG.14 | Preslenmiş parçaların teknik özelliklere uygunluğunu kontrol eder. | C.3.3 | 3.3 | T1 |
| BG.15 | Çalışma sırasında çıkabilecek hata ve arızaları açıklar. | C.4.1 | 3.3 | T1 |
| BG.16 | Hata ve arızaları oluşturan nedenlerin belirlenme yöntemlerini açıklar. | C.4.2 | 3.3 | T1 |
| BG.17 | Yetkisinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları tanımlar. | C.4.4 | 3.3 | T1 |

15UY0224.-3/A2 PRESLEME ÖNCESİ HAZIRLIK YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|--|--|--------------------------|
| 1 | YETERLİLİK BİRİMİ ADI | Presleme Öncesi Hazırlık |
| 2 | REFERANS KODU | 15UY0224-3/A2 |
| 3 | SEVİYE | 3 |
| 4 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 5 | A)YAYIN TARİHİ | 29.07.2015 |
| | B)REVİZYON NO | 00 |
| | C)REVİZYON TARİHİ | - |
| 6 | YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI | |
| 11UMS0161-3 Presçi (Seviye 3) | | |
| 7 | ÖĞRENME ÇIKTILARI | |
| <u>Öğrenme Çıktısı 1: Çalışılan veri düzenler.</u> | | |
| Başarım Ölçütleri: | | |
| 1.1: Belirlenmiş çalışma yerinin özelliklerine uyar. | | |
| 1.2: Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlar. | | |
| 1.3: İş bitiminde donanımın ve iş alanının temizliğini yapar. | | |
| <u>Öğrenme Çıktısı 2: Presleme öncesi hazırlıkları yapar.</u> | | |
| Başarım Ölçütleri: | | |
| 2.1: Talimatlar doğrultusunda iş planını yapar. | | |
| 2.2: Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlar. | | |
| 2.3: Pres ayarlarını yapar. | | |
| 2.4: İş parçasını hazırlar. | | |
| <u>Öğrenme Çıktısı 3: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerine uygun şekilde işleri gerçekleştirir.</u> | | |
| Başarım Ölçütleri: | | |
| 3.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarına uyar. | | |
| 3.2: Çevre koruma ile ilgili gereklilikleri uygular. | | |
| 3.3: Kalite gerekliliklerine uygun şekilde işleri gerçekleştirir. | | |
| 8 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | |
| 8 a) Teorik Sınav | | |
| T1) A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 10 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama bir dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 60’ına doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir. | | |
| 8 b) Performansa Dayalı Sınav | | |
| (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 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 | YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR) | TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS) |
| 10 | YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ | MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ |
| 11 | MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI | 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. Ölçme teknikleri
11. Standart ölçüler
12. Tabla ve mengene bağlama işlemleri
13. Teknik resim okuma
14. Temel makine teknikleri
15. Zımparalama ve temizleme

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 | İş alanının olumsuz özelliklerinin iyileştirilmesini açıklar. | D.1.2 | 1.1 | T1 |
| BG.3 | Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemini açıklar. | D.1.3 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | Kullanılacak malzemeleri, yapılacak çalışma ile ilgili işlem formlarını hazırlamayı bilir. | D.2.1 | 1.2 | T1 |
| BG.5 | Belirlenen işleme göre, 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 | Kullanılan makine ve ekipman temizliğinin nasıl yapılacağını tarif eder. | D.3.3 | 1.3 | T1 |
| BG.8 | Teknik resimleri, krokileri, talimatları ve diğer dokümanları sıralar. | F.1.1 | 2.1 | T1 |
| BG.9 | Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri açıklar. | F.2.1 | 2.2 | T1 |
| BG.10 | Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, parça yükleme sehpaları, sehpa raylarını açıklar. | F.2.4 | 2.2 | T1 |
| BG.11 | Parça taşıma konveyörü; çapak, talaş toplama kapları; kontrol paneli ve butonları açıklar. | F.3.1 F.3.2 F.3.3 | 2.3 | T1 |
| BG.12 | İndis no, delik sayısı, çizik, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı (ondülasyon), şekil bozukluğu gibi yüzey hatalarını açıklar. | G.1.2 | 2.4 | T1 |
| BG.13 | Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tanımlar. | G.1.4 | 2.4 | T1 |
| BG.14 | Markalama işlemini açıklar. | G.1.8 | 2.4 | T1 |
| BG.15 | Yapılacak işlemler, vardiya değişimi ve diğer prosedürlere ilişkin işlemleri açıklar. | F.1.3 | 2.1 | 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, belirlenmiş çalışma noktalarına uygun çalışır. | D.1.1 | 1.1 | P1 |
| BY.2 | Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemine göre düzeni sağlar. | D.1.3 | 1.1 | P1 |
| BY.3 | Uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutar ve düzenini sağlar. | D.1.4 | 1.1 | P1 |
| *BY.4 | Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar. | D.2.1 | 1.2 | P1 |
| BY.5 | Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır. | D.2.2 | 1.2 | P1 |
| BY.6 | Çalışma için gerekli aparat, makine ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir. | D.2.3 | 1.2 | P1 |
| BY.7 | Kullanılan makine ve ekipmanı iş bitiminde temizleyerek kaldırır. | D.3.3 | 1.3 | P1 |
| BY.8 | İş güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar. | D.3.4 | 1.3 | P1 |
| BY.9 | İşlemlere başlamadan önce gerekli form ve dokümanları amirlerine onaylatır. | F.1.4 | 2.1 | P1 |
| BY.10 | Yapılacak işler ve üretim programıyla ilgili bilgileri, teknik resimleri, krokileri, talimatları ve diğer dokümanları inceleyerek çalışır. | F.1.1 | 2.1 | P1 |
| *BY.11 | Teknik resimleri ve talimatları inceleyerek yapılacak işlemleri ve sıralamasını amirlerine danışarak belirler. | F.1.1 | 2.1 | P1 |
| BY.12 | Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri talimatlara uygun şekilde amirine danışarak belirler. | F.2.1 | 2.2 | P1 |
| BY.13 | Belirlenen alet, araç, gereç ve malzemelerin çalışma sahasına getirir. | F.2.2 | 2.2 | P1 |
| BY.14 | Teslim alınan tüm malzemelerle ilgili dokümanları ve kayıt formlarını doldurur. | F.2.3 | 2.2 | P1 |
| BY.15 | Raylar, krikolar, kontrol paneli, ışıklar, parça yükleme sehpaları, sehpa rayları ve makinelerin kontrollerini yapar. | F.2.4 | 2.2 | P1 |
| BY.16 | Tespit ettiği uygunsuzlukları giderir. | F.2.5 | 2.2 | P1 |
| BY.17 | Parça taşıma konveyörünü amirine danışarak ayarlar. | F.3.1 | 2.3 | P1 |

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|--------|--|------------------|----------------------------------|---------------------|
| BY.18 | Çapak, talaş toplama kaplarının pozisyonunu ayarlar. | F.3.2 | 2.3 | P1 |
| BY.19 | Kontrol panelinin, göstergelerin ve butonların kontrolünü yapar. | F.3.3 | 2.3 | P1 |
| *BY.20 | Pres ayarlarının talimatlara uygun olup olmadığını amiri nezaretinde kontrol eder. | F.3.4 | 2.3 | P1 |
| *BY.21 | Presin çalışmaya hazır olup olmadığını genel kontrolünü yapar. | F.3.5 | 2.3 | P1 |
| *BY.22 | Teknik dokümanlardan faydalanarak indis no, delik sayısı, çizik, yırtık, çatlak, yüzey dalgalılığı şekil bozukluğu gibi yüzey hatalarını elle ve gözle kontrol eder. | G.1.2 | 2.4 | P1 |
| BY.23 | Gerekli ölçme aletlerini kullanarak iş parçasının boyutlarını kontrol eder. | G.1.3 | 2.4 | P1 |
| *BY.24 | Ölçüm ve muayene sonuçlarına göre iş parçası üzerindeki hataları tespit eder. | G.1.4 | 2.4 | P1 |
| *BY.25 | Hatalı iş parçasını ayırarak istifler. | G.1.5 | 2.4 | P1 |
| BY.26 | İşlem görece iş parçası üzerinde gerekli markalama işlemlerini gerçekleştirir. | G.1.8 | 2.4 | P1 |
| *BY.27 | Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir. | A1.4 | 3.1 | P1 |
| *BY.28 | Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar. | B.2.2 | 3.2 | P1 |
| *BY.29 | İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır. | B.2.3 | 3.1 | P1 |
| *BY.30 | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular. | C.1.1 | 3.3 | P1 |
| *BY.31 | Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular. | C.1.2 | 33 | P1 |

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

15UY0224.-3/A3: PRESLEME VE BAKIM YETERLİLİK BİRİMİ

| | | |
|--|--|-------------------|
| 1 | YETERLİLİK BİRİMİ ADI | Presleme Ve Bakım |
| 2 | REFERANS KODU | 15UY0224-3/A3 |
| 3 | SEVİYE | 3 |
| 4 | KREDİ DEĞERİ | - |
| 5 | A)YAYIN TARİHİ | 29.07.2015 |
| | B)REVİZYON NO | 00 |
| | C)REVİZYON TARİHİ | - |
| 6 | YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI | |
| 11UMS0161-3 Presçi (Seviye 3) | | |
| 7 | ÖĞRENME ÇIKTILARI | |
| <p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Presleme işlemlerini yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1. İş parçasını prese yerleştirir. 1.2. İş parçasını preste basar. 1.3. İş parçasını kontrol eder.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Çalışma alet ve donanımının koruyucu ve talimatlı bakımlarını sağlar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1. Çalışma donanımının çalışabilirlik durumlarını denetler. 2.2. Çalışma donanımının bakım aşamalarını uygular. 2.3. Çalışma donanımının bozulma ve yıpranmalarını ile ilgili bilgileri aktarır.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Sevk ve raporlama işlemlerini yapar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1. İşlemlerle ilgili raporları hazırlar. 3.2. İşlenmiş iş parçasını ilgili birimlere sevk eder.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 4: İSG ve çevre gerekliliklerine uyar.</u></p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>4.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarına uyar. 4.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre etkilerini ve kalitesini gözetir.</p> | | |
| 8 | ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | |
| 8 a) Teorik Sınav | | |
| <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> | | |

| 8 b) Performansa Dayalı Sınav | | |
|--|--|---|
| (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. | | |
| 8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar | | |
| 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. | | |
| 9 | YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR) | TÜRKİYE METAL SANAYİCİLERİ SENDİKASI (MESS) |
| 10 | YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ | MYK METAL SEKTÖR KOMİTESİ |
| 11 | MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ ve SAYISI | 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. Bilgi ve değerlendirme formlarını doldurma
3. Çalışma ve kontrol prosedürleri
4. Ekip içinde çalışma
5. El aletlerini kullanma
6. El becerisi
7. El-göz koordinasyonunu sağlayabilme
8. Elleçleme, taşıma ve sabitleme donanımı kullanımı
9. Geri dönüşümlü atık
10. İş sağlığı ve güvenliği
11. Kayıt tutma ve raporlama
12. Kontrol ve uygulama teknikleri
13. Parça sökme yöntemleri
14. Pres ayarları
15. Pres makineleri
16. Presleme yöntemleri
17. Tabla ve mengene bağlama teknikleri
18. Teknik spesifikasyonlar
19. Temel çalışma mevzuatı

20. Temel malzeme
21. Temel mekanik
22. Temel teknik resim
23. Temel üretim süreçleri
24. Zamanı iyi kullanma
25. Zımparalama ve temizleme

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 | Bağlama aparatının talimatlanmış yöntemlerini ve baskı ayarlarını açıklar. | G.2.2 G.2.3 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | Çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini sıralar. | G.3.1 | 1.2 | T1 |
| BG.3 | Presin kontrol dışı harekete geçirilmesini önlemek için gerekli önlemleri sıralar. | G.3.2 | 1.2 | T1 |
| BG.4 | Kumanda paneli, pres butonu ve pedalın kullanımını açıklar. | G.3.3 | 1.2 | T1 |
| BG.5 | Kavrama lambasını ve arıza ekranını açıklar. | G.3.4 | 1.2 | T1 |
| BG.6 | Motor durdurma, gerilim kesme, kavrama anahtarını servis dışı bırakma işlemlerini açıklar. | G.3.9 | 1.2 | T1 |
| BG.7 | Basma sonucu iş parçasında oluşan fazlalıkları uygun yöntemlerle düzeltmeyi bilir. | G.4.5 | 1.3 | T1 |
| BG.8 | Ölçme aletlerini kullanmayı açıklar. | G.4.6 | 1.3 | T1 |
| BG.9 | Hatalı iş parçasını tanımlar. | G.4.7 | 1.3 | T1 |
| BG.10 | İstifleme ve ayırma işlemlerini açıklar. | G.4.9 | 1.3 | T1 |
| BG.11 | Araç, gereç ve donanımın yetkisindeki sorun ve arızaları gidermeyi açıklar. | E.1.4 | 2.1 | T1 |
| BG.12 | Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini açıklar. | E.2.2 | 2.2 | T1 |
| BG.13 | Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri sıralar. | E.2.3 | 2.2 | T1 |
| BG.14 | Kullanılan alet ve donanımdaki yıpranmaları ve bozulmaları tespit etmeyi açıklar. | E.3.1 | 2.3 | T1 |
| BG.15 | Parçaların çalışma ömürlerini sıralar. | E.3.4 | 2.3 | T1 |
| BG.16 | Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklar ve İşlemi biten parçalar ile ilgili kayıtları tutmayı açıklar. | H.1.2 H.1.1 | 3.1 | T1 |
| BG.17 | İş parçası, ambalaj veya taşıma donanımı üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapmayı açıklar. | H.1.3 | 3.1 | T1 |
| BG.18 | İş parçasının bir sonraki işleme gönderilmesi için ilgili form, kart ve dokümanları doldurmayı işlemlerini açıklar. | H.2.1 | 3.2 | T1 |

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|--------|---|------------------|----------------------------------|---------------------|
| BY.1 | İş parçası için gerekli olan bağlama aparatını teknik talimatlardan belirler. | G.2.1 | 1.1 | P1 |
| BY.2 | Talimatlarda belirlenmiş yönetime göre uygun bağlama aparatını hazırlar. | G.2.2 | 1.1 | P1 |
| BY.3 | Gerektiğinde bağlama aparatları için uygun olan baskı ayarlarını danışarak yapar. | G.2.3 | 1.1 | P1 |
| BY.4 | İşlenecek iş parçasını uygun bağlama aparatı ile prese bağlar. | G.2.4 | 1.1 | P1 |
| *BY.5 | İlk basım öncesi, çift el kumanda cihazı gibi emniyet sistemlerini çalıştırarak kontrol eder. | G.3.1 | 1.2 | P1 |
| BY.6 | Presleme işlemi öncesi, presin kontrol dışı harekete geçirilmesini önlemek için gerekli önlemleri alır ve kontrol eder. | G.3.2 | 1.2 | P1 |
| *BY.7 | Kumanda panelinden pres butonuna veya pedalına basarak presleme işlemini başlatır. | G.3.3 | 1.2 | P1 |
| *BY.8 | Kavrama lambasını ve arıza ekranını kontrol eder. | G.3.4 | 1.2 | P1 |
| *BY.9 | Tesisatı ve çalışma parametrelerini işlemler boyunca gözlemler. | G.3.5 | 1.2 | P1 |
| BY.10 | Teknik dokümanlarda belirtilen talimatlara göre belirli aralıklarda iş parçasını kontrol ederek sonuçları formlara işler. | G.3.6 G.3.7 | 1.2 | P1 |
| BY.11 | İş parçasını basma işlemi bittikten sonra, motor durdurma, gerilim kesme, kavrama anahtarını servis dışı bırakma işlemlerini yaparak makineyi durdurur. | G.3.9 | 1.2 | P1 |
| *BY.12 | İşlemlerin düzgün bir şekilde tamamlanıp tamamlanmadığını kontrol eder. | G.4.1 | 1.3 | P1 |
| BY.13 | Basılan iş parçasını teknik dokümanlarda belirtildiği şekilde kalıptan alır. | G.4.2 | 1.3 | P1 |
| BY.14 | Pres, kalıp ve çalışma alanındaki çapak ve talaşı temizleyerek ilgili kaplara koyulmalarını sağlar. | G.4.3 | 1.3 | P1 |
| BY.15 | İş parçasının elle ve gözle ilk muayenesini yapar. | G.4.4 | 1.3 | P1 |
| BY.16 | Basma sonucu iş parçasında oluşan fazlalıkları uygun yöntemlerle düzeltir. | G.4.5 | 1.3 | P1 |
| *BY.17 | İş parçasının teknik dokümanlarda tanımlanmış özelliklerini, uygun ölçme aletlerini kullanarak kontrol eder. | G.4.6 | 1.3 | P1 |
| BY.18 | Hatalı iş parçasını ayırır ve amirlerine açıklar. | G.4.7 | 1.3 | P1 |

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|-------|---|------------------|----------------------------------|---------------------|
| BY.19 | İşlemi tamamlanan iş parçasını talimatlara göre belirlenmiş yerlerde istifler veya taşıma donanımına koyar. | G.4.8 | 1.3 | P1 |
| BY.20 | İstifleme ve ayırma işlemlerini iş parçasının özelliklerini dikkate alarak yapar. | G.4.9 | 1.3 | P1 |
| BY.21 | Çalışma donanımının durumunu ve güvenlik düzeneklerinin işlerliğini talimatlara uygun şekilde periyodik olarak kontrol eder. | E.1.1 | 2.1 | P1 |
| BY.22 | Arızalı donanımın ve araçların değişimi veya onarımı için ilgili kişilere haber verir. | E.1.3 | 2.1 | P1 |
| BY.23 | Araç, gereç ve donanımın yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir. | E.1.4 | 2.1 | P1 |
| BY.24 | Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere gerekli bakım aşamalarının uygulanmasını talimatlara uyarak yapar. | E.2.1 | 2.2 | P1 |
| BY.25 | Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular. | E.2.2 | 2.2 | P1 |
| BY.26 | Bakım ve temizlik faaliyetlerinde kullanılacak malzemeleri temin ederek uygun şekilde depolar. | E.2.3 | 2.2 | P1 |
| BY.27 | Ölçü ve muayene aletlerinin kalibrasyonlarının periyodik yapılmasını takip eder. | E.2.4 | 2.2 | P1 |
| BY.28 | Kullanılan alet ve donanımdaki yıpranmaları ve bozulmaları zamanında tespit eder. | E.3.1 | 2.3 | P1 |
| BY.29 | Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımdaki bozulma, yıpranma türünden ilgili kayıtları oluşturularak ilgililere aktarır. | E.3.2 | 2.3 | P1 |
| BY.30 | Donanımın genel durumu ile ilgili bilgilendirmeyi, prosedürlere uygun yapar. | E.3.3 | 2.3 | P1 |
| BY.31 | Parçaların çalışma ömürlerini takip eder, zamanı geldiğinde, değiştirilmesi için amirlerine bildirir. | E.3.4 | 2.3 | P1 |
| BY.32 | İşlemi biten parçalar ile ilgili kayıtları tutar. | H.1.1 | 3.1 | P1 |
| BY.33 | Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklarla ilgili kayıtları tutar. | H.1.2 | 3.1 | P1 |
| BY.34 | İş parçası üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapar. | H.1.3 | 3.1 | P1 |
| BY.35 | Oluşan arızalarla ilgili raporları hazırlar. | H.1.4 | 3.1 | P1 |
| BY.36 | İş parçasının bir sonraki işleme gönderilmesi için ilgili form, kart ve dokümanları doldurur. | H.2.1 | 3.2 | P1 |
| BY.37 | İş parçasının ilgili bölüme iletilmesi için gerekli iletişimi kurar. | H.2.2 | 3.2 | P1 |

| No | Beceri ve Yetkinlik İfadesi | UMS İlgili Bölüm | Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü | Değerlendirme Aracı |
|--------|---|------------------|----------------------------------|---------------------|
| BY.38 | İş parçasının bulunduğu taşıma donanımını ilgili birime gönderir. | H.2.3 | 3.2 | P1 |
| BY.39 | İş parçasını ilgili operatöre, dokümanları ile birlikte teslim eder. | H.2.4 | 3.2 | P1 |
| *BY.40 | Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir. | A1.4 | 4.1 | P1 |
| *BY.41 | Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar. | B.2.2 | 4.1 | P1 |
| *BY.42 | İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır. | B.2.3 | 4.1 | P1 |
| *BY.43 | İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular. | C.1.1 | 4.2 | P1 |
| *BY.44 | 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

15UY0224-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite ve Çevre Yönetim Sistemleri
15UY0224-3/A2 Presleme Öncesi Hazırlık
15UY0224-3/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,

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.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

Presçi (Seviye 3) meslek elemanı gerekli yeterlilik birimlerini alarak Presçi (Seviye 4) yeterliliğine ulaşabilir.

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

- 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,
- Meslek yüksekokullarının ilgili bölümlerinden mezun, presçilik alanında en az beş (5) yıl deneyime sahip olmak,
- 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 belgelendirme 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.