

11UY0010-3/ A1 Kaynak İşlemlerinde İş Sağlığı Ve Güvenliği

BG.1 İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek riskleri ve alınması gereken önlemleri sıralar.

BG.2 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları açıklar.

BG.3 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını sıralar.

BG.4 Yapılan çalışmaya ait iş alanının güvenliğini nasıl sağlayacağını açıklar.

BG.5 Gaz kaçağı, elektrik kaçağı ve elektriksel tehlikenin yüksek olduğu çalışma alanlarında alınacak güvenlik önlemlerini tanımlar.

BG.6 Kaynak gazı ile dumanlarının ve ışımlarının zararlarını ve bunlardan korunma yöntemlerini açıklar

BG.7 Çalışma ortamının havalandırılmasının önemini ve nasıl yapılacağını açıklar.

BG.8 Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarında yapacağı faaliyetleri tarif eder.

BG.9 Kaynak makinasına ait özel acil durum prosedürlerini açıklar.

BG.10 Acil durumlarda ilgili görevlilere bildirimde bulunma yöntemlerini açıklar.

11UY0015-4/ B1 Direnç Nokta Kaynağı (21)

BG.1 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri açıklar.

BG.2 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.3 Parametre sapmaları ve kaynak işlem sonuçları arasındaki ilişkiyi tarif eder.

BG.4 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.5 Cihazın kontrol ve gözetim sistemini tanımlar.

BG.6 Malzeme ve elektrot biçimleri, temas bölgesi ve elektrotların sabitlenmesini tanımlar

BG.7 Oluşan hataları ve sebepleri açıklar

BG.8 Kaynak metalinin test metotlarını açıklar.

BG.9 Kaynak kusurlarını edeceğini açıklar.

BG.10 Doğru elektrot seçimini tanımlar.

BG.11 Soğutma sistemini tanımlar.

BG.12 Kullanım öncesi teçhizatın nasıl kontrol edeceğini tarif eder.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

*BY.1 Taslak ve ya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun olarak ayarlar

*BY.2 Malzeme ve elektrotları temas bölgesi uygunluğunda sabitler.

BY.3 Ölçü aletlerini kullanır.

BY.4 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini doğru tespit eder.

BY.5 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.6 Kullanım öncesi teçhizatın kontrollerini yapar.

BY.7 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri uygular.

*BY.8 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.9 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.

*BY.10 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.

BY.11 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.12 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0015-4/ B2 Dikiş Direnç Kaynağı (22)

BG.1 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri açıklar.

BG.2 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.3 Parametre sapmaları ve kaynak işlem sonuçları arasındaki ilişkiyi tarif eder.

BG.4 Kaynak tanımlar. prosesinde kullanılan ölçü aletlerini

BG.5 Cihazın kontrol ve gözetim sistemini tanımlar.

BG.6 Malzeme ve elektrot biçimleri, temas bölgesi ve elektrotların sabitlenmesini tanımlar.

BG.7 Oluşan hataları ve sebepleri açıklar.

BG.8 Kaynak metalinin test metotlarını açıklar

BG.9 Kaynak kusurlarını edeceğini açıklar. ve sebeplerini nasıl tespit

BG.10 Doğru elektrot seçimini tanımlar.

BG.11 Kullanım öncesi teçhizatın nasıl kontrol edeceğini tarif eder.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

*BY.1 Taslak ve ya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun olarak ayarlar.

*BY.2 Malzeme ve elektrotları temas bölgesi uygunluğunda sabitler.

BY.3 Ölçü aletlerini kullanır.

BY.4 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.5 Teçhizatın bakımını yapar.

BY.6 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri uygular.

*BY.7 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.8 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.

*BY.9 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.10 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.11 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0015-4/ B3 Projeksiyon Kabartmalı Kaynak (23)

BG.1 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri açıklar.

BG.2 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.3 Parametre sapmaları ve kaynak işlem sonuçları arasındaki ilişkiyi tarif eder.

BG.4 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.5 Cihazın kontrol ve gözetim sistemini tanımlar.

BG.6 Malzeme ve elektrot biçimleri, temas bölgesi ve elektrotların sabitlenmesini tanımlar.

BG.7 Oluşan hataları ve sebepleri açıklar.

BG.8 Kaynak metalinin test metotlarını açıklar.

BG.9 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BG.10 Doğru elektrot seçimini tanımlar.

BG.11 Soğutma sistemini tanımlar.

BG.12 Kullanım öncesi teçhizatın nasıl kontrol edeceğini tarif eder.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

*BY.1 Taslak ve ya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun olarak ayarlar.

*BY.2 Malzeme ve elektrotları temas bölgesi uygunluğunda sabitler.

BY.3 Ölçü aletlerini kullanır.

BY.4 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.5 Teçhizatın bakımını yapar.

BY.6 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri uygular

*BY.7 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.8 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.

*BY.9 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.10 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular

*BY.11 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0015-4/B4 Yakma Alın Kaynağı (24)

BG.1 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri açıklar.

BG.2 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.3 Parametre sapmaları ve kaynak işlem sonuçları arasındaki ilişkiyi tarif eder.

BG.4 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.5 Cihazın kontrol ve gözetim sistemini tanımlar.

BG.6 Malzeme ve elektrot biçimleri, temas bölgesi ve elektrotların sabitlenmesini tanımlar.

BG.7 Oluşan hataları ve sebepleri açıklar.

BG.8 Kaynak metalinin test metotlarını açıklar.

BG.9 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BG.10 Doğru elektrot seçimini tanımlar.

BG.11 Soğutma sistemini tanımlar.

BG.12 Kullanım öncesi teçhizatın nasıl kontrol edeceğini tarif eder.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

*BY.1 Taslak ve ya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun olarak ayarlar.

*BY.2 Malzeme ve elektrotları temas bölgesi uygunluğunda sabitler.

BY.3 Ölçü aletlerini kullanır.

BY.4 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini doğru tespit eder.

BY.5 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.6 Teçhizatın bakımını yapar.

BY.7 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri uygular

*BY.8 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.9 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.

*BY.10 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular

*BY.11 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.12 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0015-4/B5 Basınç Alın Kaynağı (25)

BG.1 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri açıklar.

BG.2 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.3 Parametre sapmaları ve kaynak işlem sonuçları arasındaki ilişkiyi tarif eder.

BG.4 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.5 Cihazın kontrol ve gözetim sistemini tanımlar.

BG.6 Malzeme ve elektrot biçimleri, temas bölgesi ve elektrotların sabitlenmesini tanımlar.

BG.7 Oluşan hataları ve sebepleri açıklar.

BG.8 Kaynak metalinin test metotlarını açıklar.

BG.9 Kaynak kusurlarını edeceğini açıklar.

BG.10 Doğru elektrot seçimini tanımlar.

BG.11 Soğutma sistemini tanımlar.

BG.12 Kullanım öncesi teçhizatın nasıl kontrol edeceğini tarif eder.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Taslak ve ya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun olarak ayarlar.

*BY.2 Malzeme ve elektrotları temas bölgesi uygunluğunda sabitler.

BY.3 Ölçü aletlerini kullanır

BY.4 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini doğru tespit eder.

BY.5 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.6 Teçhizatın bakımını yapar.

BY.7 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri uygular

*BY.8 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.9 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.

*BY.10 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.11 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.12 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0015-4/B6 Yüksek Frekans Direnç Kaynağı (291)

BG.1 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri açıklar.

BG.2 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.3 Parametre sapmaları ve kaynak işlem sonuçları arasındaki ilişkiyi tarif eder

BG.4 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar .

BG.5 Cihazın kontrol ve gözetim sistemini tanımlar.

BG.6 Malzeme ve elektrot biçimleri, temas bölgesi ve elektrotların sabitlenmesini tanımlar.

BG.7 Oluşan hataları ve sebepleri açıklar.

BG.8 Kaynak metalinin test metotlarını açıklar.

BG.9 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BG.10 Doğru elektrot seçimini tanımlar.

BG.11 Soğutma sistemini tanımlar.

BG.12 Kullanım öncesi teçhizatın nasıl kontrol edeceğini tarif eder.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

*BY.1 Taslak ve ya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun olarak ayarlar.

*BY.2 Malzeme ve elektrotları temas bölgesi uygunluğunda sabitler.

BY.3 Ölçü aletlerini kullanır.

BY.4 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini doğru tespit eder.

BY.5 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.6 Teçhizatın bakımını yapar.

BY.7 Kaynak işleri ile ilgili prosedürleri uygular

BY.8 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.9 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.

*BY.10 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.11 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.

*BY.12 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

