

Aşağıda yer alan ifadelerde başında “*” olan ifadeler yapılması zorunlu olan kritik adımlardır.

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 ısımlarının 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

11UY0010-3/ B1 Elektrotla Ark Kaynağı (111)

- BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar
- BG.2 Elektrotların muhafaza yöntemlerini tanımlar.
- BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.
- BG.4 Kullanacağı sarf malzemeyi nasıl seçeceğini açıklar.
- BG.5 Kaynak işlemi sırasında ortaya çıkan zararlı gaz ve tozların etkilerini sıralar.
- BG.6 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.7 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.8 Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlamayı tarif eder.
- BG.9 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar
- BG.10 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar
- BG.11 Kaynak ark üflemeinden korunma yollarını açıklar.
- BG.12 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- *BY.1 Doğru elektrot tip ve çapları seçer.
- *BY.2 Kaynak makinesinde WPS/pWPS’e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
- * BY.3 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar
- BY.4 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS’e göre kaynak öncesi montajını yapar
- BY.5 Kaynak ile birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar.
- BY.6 Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlar.
- * BY.7 WPS/pWPS’nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.8 Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
- BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

- *BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır
- *BY.12 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
- *BY.13 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/ B2 Gaz Korumasız Özlü Tel Elektrotla Ark Kaynağı (114)

- BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
- BG.2 Elektrotların muhafaza yöntemlerini tanımlar.
- BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.
- BG.4 Kullanacağı sarf malzemeyi nasıl seçeceğini açıklar.
- BG.5 Kaynak işlemi sırasında ortaya çıkan zararlı gaz ve tozların etkilerini sıralar.
- BG.6 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.7 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.8 Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlamayı tarif eder.
- BG.9 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.
- BG.10 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
- BG.11 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- *BY.1 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.
- *BY.2 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
- *BY.3 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
- *BY.4 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
- BY.5 Kaynak ile birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar.
- *BY.6 Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlar.
- *BY.7 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.8 Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
- BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
- *BY.12 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur
- *BY.13 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/ B3 Tel Elektrotla (Elle veya Yarı Mekanize) Toz Altı Ark Kaynağı (121)

- BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
- BG.2 Kaynak teli, toz tipleri ve boyutları tanımlar.
- BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.
- BG.4 Kullanacağı sarf malzemenin seçimini ve muhafaza yöntemlerini açıklar.
- BG.5 Kaynak işlemi sırasında ortaya çıkan zararlı gaz ve tozların etkilerini sıralar
- BG.6 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.7 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.8 Kaynak yöntemine özel düzenekleri açıklar.

BG.9 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.

BG.10 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar

BG.11 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

*BY.1 Doğru kaynak teli, toz tipleri ve boyutlarını seçer.

*BY.2 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.

BY.3 Kaynak tozu beslemesini ve doğru geri kazanılmasını sağlar.

*BY.4 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.

BY.5 Kaynatılacak parçaların temizliğini yapar.

BY.6 Toz altı kaynak kafasını ve şase kablosunu doğru bağlar.

BY.7 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.

*BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.

BY.9 Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.

BY.10 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

*BY.11 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.12 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.

*BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/ B4 Özlü Tel Elektrotla (Elle veya Yarı Mekanize) Toz Altı Ark Kaynağı (125)

BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar

BG.2 Kaynak teli, toz tipleri ve boyutları tanımlar.

BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.

BG.4 Kullanacağı sarf malzemenin seçimini ve muhafaza yöntemlerini açıklar

BG.5 Kaynak işlemi sırasında ortaya çıkan zararlı gaz ve tozların etkilerini sıralar.

BG.6 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.

BG.7 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.8 Kaynak yöntemine özel düzenekleri açıklar.

BG.9 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.

BG.10 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.

BG.11 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Doğru kaynak teli, toz tipleri ve boyutlarını seçer.

BY.2 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.

BY.3 Kaynak tozu beslemesini ve doğru geri kazanılmasını sağlar.

*BY.4 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.

BY.5 Kaynatılacak parçaların temizliğini yapar.

- BY.6 Toz altı kaynak kafasını ve şase kablosunu doğru bağlar
- BY.7 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar
- *BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.9 Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
- BY.10 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.11 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.12 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
- *BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
- *BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B5 Tel Elektrotla Metal-Ark Asal Gaz Kaynağı (MIG Kaynağı) (131)

- BG.1 Kaynak teli, tipi ve boyutlarını tanımlar.
- BG.2 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
- BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.
- BG.4 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.5 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.6 Kaynak makinesi temel bileşenleri ve teçhizatını sıralar.
- BG.7 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.
- BG.8 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
- BG.9 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemini açıklar.
- BG.10 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
- BY.2 Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar
- *BY.3 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer
- *BY.4 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
- BY.5 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
- *BY.6 Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar.
- BY.7 Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
- *BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.9 Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.
- BY.10 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.11 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.12 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
- *BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
- *BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B6 Tel Elektrotla Metal-Ark Aktif Gaz Kaynağı (MAG Kaynağı) (135)

- BG.1 Kaynak teli, tipi ve boyutlarını tanımlar
- BG.2 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
- BG.2 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
- BG.4 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.5 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.6 Kaynak makinesi temel bileşenleri ve teçhizatını sıralar.
- BG.7 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.
- BG.8 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
- BG.9 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemini açıklar.
- BG.10 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
- BY.2 Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar.
- *BY.3 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.
- *BY.4 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
- BY.5 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
- *BY.6 Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar.
- BY.7 Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
- *BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.9 Koruyucu gazın çeşidi ve debisinin doğru seçer.
- BY.10 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.11 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.12 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
- *BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
- *BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B7 Aktif Koruyucu Gazla Özlü Tel Elektrotla Metal-Ark Kaynağı (136)

- BG.1 Kaynak teli, tipi ve boyutlarını tanımlar
- BG.2 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar
- BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.
- BG.4 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.5 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.6 Kaynak makinesi temel bileşenleri ve teçhizatını sıralar.
- BG.7 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.
- BG.8 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar

BG.9 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemini açıklar.

BG.10 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.

BY.2 Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar.

*BY.3 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.

*BY.4 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.

BY.5 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.

*BY.6 Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar

*BY.6 Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar

*BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.

BY.9 Koruyucu gazın çeşidi ve debisinin doğru seçer.

BY.10 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

*BY.11 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.12 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.

*BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B8 Aktif Koruyucu Metalik Özlü Elektrotla Ark Kaynağı (138)

BG.1 Kaynak teli, tipi ve boyutlarını tanımlar.

BG.2 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.

BG.4 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.

BG.5 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar

BG.6 Kaynak makinesi temel bileşenleri ve teçhizatını sıralar.

BG.7 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.

BG.8 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.

BG.9 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemini açıklar.

BG.10 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar

BY.2 Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar.

*BY.3 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.

*BY.4 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.

BY.5 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.

*BY.6 Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar.

BY.7 Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.

*BY.8 WPS/pWPS'in gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.

BY.9 Koruyucu gazın çeşidi ve debisinin doğru seçer.

BY.10 WPS/pWPS' boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

*BY.11 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.12 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.

*BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B9 Tungsten Asal Gaz Kaynağı (TIG Kaynağı) (141)

BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.2 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar

BG.3 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.

BG.4 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.5 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemlerini tarif eder.

BG.6 Kaynak ark üflemeinden korunma yollarını açıklar.

BG.7 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.

BG.8 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BG.9 Toryum oksit katkılı tungsten elektrot ucunun sivriltilerek hazırlanması esnasında toryum oksit parçacıklarının ortama yayılmasının nasıl önleneceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar

*BY.2 Doğru nozulu seçer.

BY.3 Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.

*BY.4 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.

*BY.5 Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.

BY.6 Kaynatılacak parçaların WPS/pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.

*BY.7 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.

*BY.8 WPS/pWPS'in gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.

BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

*BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır

*BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.12 Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.

*BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.

*BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B10 Otojen Tungsten Asal Gaz Kaynağı (142)

BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.2 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.

- BG.3 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.4 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.5 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemlerini tarif eder.
- BG.6 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar
- BG.7 Kaynak Prosedür Şartnamesi'ne (WPS/pWPS) göre parametreleri ayarlamasını açıklar.
- BG.8 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini açıklar.
- BG.9 Toryum oksit katkılı tungsten elektrot ucunun sivriltilerek hazırlanması esnasında toryum oksit parçacıklarının ortama yayılmasının nasıl önleneceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar
- *BY.2 Doğru nozulu seçer.
- BY.3 Ark boyutunu doğru seçerek kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
- BY.4 Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.
- BY.5 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
- *BY.6 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
- *BY.7 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.8 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.9 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.10 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
- *BY.11 Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.
- *BY.12 Yaptığı işlemlerle ilgili formları doldurur.
- *BY.13 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B11 Boru Biçiminde Özlü Elektrotlu Tungsten Asal Gaz Kaynağı (143)

- BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
- BG.2 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar
- BG.3 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.4 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar
- BG.5 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemlerini tarif eder.
- BG.6 Kaynak ark üflemeinden korunma yollarını açıklar.
- BG.7 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
- BG.8 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.
- BG.9 Toryum oksit katkılı tungsten elektrot ucunun sivriltilerek hazırlanması esnasında toryum oksit parçacıklarının ortama yayılmasının nasıl önleneceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
- *BY.2 Doğru nozulu seçer.

- BY.3 Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
- *BY.4 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.
- *BY.5 Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.
- BY.6 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
- *BY.7 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
- *BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
- *BY.12 Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.
- *BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
- *BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B12 İndirgeyici Gaz Ve Katı Dolgu Malzemeli Tungsten Asal Gaz Kaynağı (145)

- BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar
- BG.2 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar
- BG.3 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
- BG.4 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
- BG.5 Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemlerini tarif eder.
- BG.6 Kaynak ark üflemeinden korunma yollarını açıklar.
- BG.7 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
- BG.8 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.
- BG.9 Toryum oksit katkılı tungsten elektrot ucunun sivriltilerek hazırlanması esnasında toryum oksit parçacıklarının ortama yayılmasının nasıl önleneceğini açıklar.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

- BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
- *BY.2 Doğru nozulu seçer.
- BY.3 Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
- *BY.4 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.
- *BY.5 Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.
- BY.6 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
- *BY.7 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
- *BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
- BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
- *BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- *BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.12 Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.

*BY.13 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.

*BY.14 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar

11UY0010-3/B13 Plazma Ark Kaynağı (15)

BG.1 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar

BG.2 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.

BG.3 Kullanacağı sarf malzemenin seçimini açıklar.

BG.4 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.

BG.5 Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.

BG.6 Torç ve temas ucunun tip ve boyutunu tanımlar.

BG.7 Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.

BG.8 Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.

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

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.

BY.2 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.

*BY.3 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.

BY.4 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.

BY.5 Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve ve montajı yapar.

*BY.6 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.

BY.7 Kaynak arkını ve banyosunu çevre şartlarından korur.

BY.8 Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.

BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

*BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.12 Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.

*BY.13 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B14 Oksi Asetilen Kaynağı (311)

BG.1 Kaynak arkının ve banyosunun hava akımlarından korunmasının önemini açıklar.

BG.2 Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.

BG.3 Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.

BG.4 Kullanacağı sarf malzemenin seçimini açıklar.

BG.5 Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.

BG.6 Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre parametreleri ayarlamasını açıklar.

BG.7 Gaz alev tip ve ayarlarını açıklar

BG.8 Aşırı ısıtmanın etkisini tarif eder.

BG.9 Gaz tüplerini, kullanım, taşınma ve depolanma yöntemlerini açıklar.

BG.10 Geriden alev alma ve alevin geri tepmesini ve tepme durumunda alınacak önlemleri tanımlar.

BG.11 Kuru ve sulu güvenlik sistemleri, kullanımları ve periyodik bakımlarının neler olduğunu açıklar.

BG.12 Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.

BG.13 Kaynakta hangi gaz ve hortumların kullanılacağını ve nasıl ayırt edileceğini bilir.

BECERİ VE YETKİNLİKLER

BY.1 Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.

BY.2 Oksijen ve asetilen tüpleriyle kaynak üfleci bağlantılarını kontrol eder.

BY.3 Şalomenin temizliğini kontrol eder

*BY.4 Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer

BY.5 Doğru üfleç (kaynak şalomelerini) seçer.

*BY.6 Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun kaynak yapar.

BY.7 Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.

*BY.8 WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.

BY.9 Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.

*BY.10 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.

*BY.11 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.

*BY.12 Yaptığı işlemlerle ilgili formları doldurur.

*BY.13 Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.