

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

### **15UY0227-3/A1 İş Sağlığı Ve Güvenliği, Kalite Ve Çevre Yönetim Sistemleri**

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

BG.2 Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli bir şekilde saklanması açıklar

BG.3 Makineye ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini açıklar.

BG.4 Acil durumlarda güvenlik talimatlarını sıralar.

BG.5 Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması yöntemlerini açıklar.

BG.6 Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırmayı ve sınıflama nasıl yapacağını sıralar.

BG.7 Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı açıklar.

BG.8 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini sıralar.

BG.9 Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurulması işlemlerini açıklar.

BG.10 Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları bildirme işlemlerini açıklar.

### **15UY0227-3/A2 Tornalama İşlemi Öncesi Hazırlık İşlemleri Yeterlilik Birimi**

BG.1 Belirlenmiş çalışma noktalarına uyararak, çalışmalarını kesintisiz ve uygun şekilde sürdürmeyi açıklar.

BG.2 Çalışmanın türü ve kullanılan iş yöntemlerini sıralar.

BG.3 Uygun olmayan parça veya malzeme alanını kontrol altında tutmayı açıklar.

BG.4 Kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını sıralar.

BG.5 Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanım hazırlıklarını açıklar.

BG.6 Korumacı bakım ve temizlik işlemlerini açıklar.

BG.7 Çalışma işlemlerinin sürekliliğinin sağlanması için araç ve donanımdaki bozulma, yıpranma türünden olumsuzluklar ile ilgili kayıtları açıklar.

BG.8 Teknik resim okumayı açıklar

BG.9 Kesici takım uçlarının tornalama işlemleri için gerekli referans değerlerini açıklar.

BG.10 İşlenecek parçaların özelliklerini sıralar.

BG.11 Yapılacak işleme ve işlenecek malzemenin özelliklerine göre ilerleme hızı, kesme hızı, devir sayısı ve paso miktarı gibi ayarları açıklar.

BG.12 İşlemlere ve parçaların türüne uygun olan ölçme aletlerini sıralar.

### **BECERİ VE YETKİNLİKLER**

BY.1 Yapılacak işlemler, ve diğer prosedürlere ilişkin formları doldurur.

BY.2 Tezgâhta meydana gelen uygunsuzlukları amirlerine bildirir.

BY.3 Belirlenen işleme göre, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını kullanır.

BY.4 Kullanılacak malzemeleri yapılacak çalışma ile ilgili işlem formu ve yöntemlerine uygun olarak hazırlar.

\*BY.5 Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımı çalışmaya hazır hale getirir.

BY.6 Çalışma alanını düzgün ve temiz tutar.

BY.7 Yapılan çalışma hakkında amirlerini ve ilgili operatorleri bilgilendirir.

- BY.8 Araç, gereç ve donanımın yetkisindeki sorun ve arızalarını giderir.
- BY.9 Koruyucu bakım ve temizlik işlemlerini uygular
- BY.10 Kullanılan alet ve donanımdaki yıpranmaları ve bozulmaları zamanında tespit eder.
- BY.11 Çalışma ömrü dolan parçaları takip ederek değiştirilmesi için amirlerine bildirir.
- BY.12 Yapılacak işlemleri ve sıralamalarını danışarak belirler.
- BY.13 İşlemlere başlamadan önce gerekli form ve dokümanları amirlerine onaylatır.
- BY.14 Kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri talimatlara uygun şekilde danışarak belirler
- BY.15 Belirlenen alet, araç, gereç ve malzemelerin çalışma sahasına getirilmelerini sağlar
- BY.16 Malzemeleri belirlenmiş alanlarda malzeme türüne ve talimatlara uyarak istifler.
- \*BY.17 Kesici takım uçlarındaki aşınma ve yıpranmaları tespit eder.
- BY.18 Aşınmış veya yıpranmış kesici takım uçlarını gerektiğinde biler veya talimatlara göre danışarak değiştirir.
- BY.19 Bileme işlemi biten veya değiştirilen kesici uçları kontrol eder.
- BY.20 Parçaların teknik talimatlarda belirtilenlerle aynı olup olmadığını kontrol eder.
- BY.21 Parçalar üzerindeki çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları gözle muayene veya kontrol ederek üretime hazır olduklarından emin olur.
- BY.22 Kusurlu parçalar ile ilgili kayıtları tutarak bunları amirlerine bildirir.
- BY.23 Doğru ölçüm yapmayan aletleri amirlerine bildirerek bunların kalibrasyonlarının yaptırılmasını sağlar.
- BY.24 Yağ, kesme sıvısı ve diğer akışkanların seviyelerini kontrol ederek azalmışsa ekleme yapar veya danışarak tamamen değiştirir.
- BY.25 Soğutma sistemi, toz filtreleri, kablo kanalları gibi parçaları temizler
- BY.26 Tezgâh üzerindeki hareketli kısımları talimatlara göre yağlar
- BY.27 Tezgâh, tabla ve makineler üzerindeki talaş ve çapakları temizler.
- BY.28 Yapılacak işleme ve işlenecek malzemenin özelliklerine göre ilerleme hızı, kesme hızı, devir sayısı ve paso miktarı gibi ayarları yapar
- \*BY.29 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- \*BY.30 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.
- \*BY.31 Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.
- \*BY.32 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
- \*BY.33 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.

### **15UY0227-3/A3 Tornalama İşlemi Ve Bakım Yeterlilik Birimi**

- BG.1 Tezgâhta meydana gelebilecek uygunsuzlukları açıklar.
- BG.2 Yapılacak işleme ve işlenecek malzemenin özelliklerine göre takım ayarlarını açıklar
- BG.3 Bağlama yöntemi ve bağlama aparatlarını tanımlar.
- BG.4 Mengene, ayna, bağlama pabucu, mıknatıslı tabla gibi bağlama aparatlarını açıklar.
- BG.5 Teknik çizimleri açıklar.
- BG.6 Tezgâhta baskı seviyesi, çapak miktarını açıklar.
- BG.7 Üretilen parçaların talimatlarda belirtilen standartlara uygunluğunu açıklar.
- BG.8 Parça üzerindeki kusurların neler olabileceğini açıklar.
- BG.9 Parça veya ambalaj üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini sıralar.

BG.10 Yapılan işleme ve malzemenin türüne göre ilerleme hızı, kesme hızı, devir sayısı ve paso miktarı gibi ayarları açıklar.

### **BECERİ VE YETKİNLİKLER**

BY.1 Yapılacak işlemlerde amirlerinden onay alır.

BY.2 Yapılacak işlemlere ve işlenecek parçaların türüne uygun kesici takımı danışarak seçer.

BY.3 Takımın boyutlarını ölçer ve gerekli ayarları yapar.

BY.4 Yapılacak işleme göre takımların tezgâh üzerinde takılacağı bölgeyi belirler.

BY.5 Özel aparatları kullanarak takımları tezgâha bağlar.

BY.6 Takımların işlemler sırasında yerlerinden çıkmayacak şekilde bağlandığını kontrol eder.

\*BY.7 Yapılacak işleme ve işlenecek malzemenin özelliklerine göre takım ayarlarını danışarak yapar.

BY.8 Belirlenmiş bağlama yöntemine uygun bağlama aparatını hazırlar.

BY.9 Mengene, ayna, bağlama pabucu, mıknatıslı tabla ya da diğer uygun bağlama aparatı ile iş parçasını tezgâha bağlar.

BY.10 İş parçasının boyutuna göre, parçayı uygun yöntem ile bağlayarak emniyete alır.

BY.11 İş parçasının talimatlara uygun şekilde bağlandığını kontrol eder.

BY.12 Markalama işleminin düzgün olması için iş parçasının yüzeyini temizler.

BY.13 İşlemlerin düzgün bir şekilde tamamlanıp tamamlanmadıklarını sürekli kontrol eder.

BY.14 Markalama aletleri kullanarak iş parçası üzerinde yapılacak işleme göre gerekli işaretlemeleri yapar.

BY.15 Acil durumlarda tezgâhı, ilgili tuşu kullanarak durdurur

BY.16 İş parçasını işlemek için tezgâhın kumanda kollarını ve ölçü tamburlarını kullanır.

BY.17 Çeşitli ölçü aletleri ile teknik çizimler üzerinde gerekli hesaplamaları yapar.

\*BY.18 Teknik dokümantasyona göre delik delme ve delik tornalama işlemlerini uygular.

BY.19 Kanal açma, kılavuz ve pafta çekme gibi işlemlerde kaba tornalama yapar.

\*BY.20 Teknik dokümantasyona göre, parçaya silindirik tornalama, konik tornalama, alın tornalama, kademeli tornalama yapar.

BY.21 Tezgâhta baskı seviyesi, çapak miktarı gibi durumları kontrol altında tutar.

\*BY.22 Yapılan işleme ve malzemenin türüne göre ilerleme hızı, kesme hızı, devir sayısı ve paso miktarı gibi ayarları talimatlara göre değiştirir.

BY.23 Kesici takım uçlarını işlemler boyunca gözlemleyerek, aşınma, kırılma gibi durumları tespit eder.

BY.24 Aşınan veya kırılan takım uçlarını danışarak değiştirir.

BY.25 Parçaları gözlemleyerek bozulan veya kırılan parçaları tespit ederek ayırır.

BY.26 Parçanın elle ve gözle ilk muayenesini yaparak çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları tespit eder.

BY.27 Parçanın uzunluğu, iç-dış çapı, kanal genişliği derinliği-açısını ölçer.

BY.28 Parçanın uzunluğu, iç-dış çapı, kanal genişliğini, derinliğini ve açısını kontrol eder.

BY.29 Eğe, zımpara gibi alet, araç ve gereçler kullanarak parçalar üzerinde gerekli rötuş işlemlerini uygular.

BY.30 Tespit ettiği kusurlu parçaları amirlerine bildirir.

BY.31 Düzeltme için gerekli tornalama işlemlerini uygular.

BY.32 Talimatlara uygun olarak işlemleri tamamlanan parçaları kontrol eder ve istifler.

BY.33 İşlemi biten parçalar ile ilgili kayıtları tutar.

- BY.34 Hata, aksaklık, gecikme türünden uygunsuzluklarla ilgili kayıtları tutar.
- BY.35 Parçanın üzerindeki talaş, çapak gibi kalıntıları temizler
- BY.36 Parça veya ambalaj üzerinde gerekli etiketleme işlemlerini yapar.
- BY.37 İşlenen parçaları uygun taşıma yöntemiyle kontrol bölgesine alır
- \*BY.38 Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
- \*BY.39 Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatları doğrultusunda yerleştirir.
- \*BY.40 Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.
- \*BY.41 İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
- \*BY.42 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.