

 TRUSTERA Eğitim Danışmanlık ve Belgelendirme Hizmetleri Ltd. Şti.	METAL KESİM OP. SEVİYE 4 BELGELENDİRME PROGRAMI	İlk Yayın Tarihi:	01.02.2025
		Dok. No:	BP-06
		Rev.No/Tarihi	00

1. ULUSAL YETERLİLİĞİN ADI / SEVİYESİ / REVİZYON NO	METAL KESİM OPERATÖRÜ SEVİYE 4 REV02			
2.ULUSAL YETERLİLİĞİN KODU	12UY0084-4			
3. ULUSAL YETERLİLİĞİN AMACI	Bu yeterlilik, iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemleriniuygulayarak iş organizasyonu yapan, metal malzemeleri kesime hazırlayan; kesme-dilimleme işlemlerini ve iş sonrası işlemleri yapanMetal Kesim Operatörünün (Seviye 4), <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 vekaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.			
4. REFERANS DOKÜMANLAR	12UMS0237-4 Metal Kesimci Ulusal Meslek Standardı			
5. YETERLİLİK BİRİMLERİ	a) Zorunlu Birimler 12UY0084-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite b) Seçmeli Birimler 12UY0084-4/B1 Sac Kesme-Dilimleme 12UY0084-4/B2 Lazer Kesim 12UY0084-4/B3 Plazma Kesim			
6.BELGELENDİRME BAŞVURUSU İÇİN GEREKEN ÖN ŞARTLAR	Belgelendirme başvurusu için gerekli ön şart aranmamaktadır.			
7. BELGE BAŞVURUSU İÇİN İSTENEN EVRAKLAR	Nüfus Cüzdanı ve/veya Geçerli Pasaport Fotokopisi, Yatırılan sınav ücreti dekontu “Birim Tamamlama” veya “Yatay/Dikey Geçiş” başvurusu yapanlar için, başvurdıkları ulusal yeterlilik ile ilgili sahip oldukları Mesleki Yeterlilik Belgeleri Başvuru Formu			
8. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME				
	YETERLİLİK BİRİMİ	SORU SAYISI	SÜRE (dk)	GEÇME NOTU
TEORİK SINAV	Zorunlu Birimler			
	12UY0084-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite	25	38	%60
	Seçmeli Birimler			
	12UY0084-4/B1 Sac Kesme Dilimleme	12	18	%60
	12UY0084-4/B2 Lazer Kesim	12	18	%60
	12UY0084-4/B3 Plazma Kesim	12	18	%60
	YETERLİLİK BİRİMİ			GEÇME NOTU
PERFORMANSA DAYALI SINAV	12UY0084-4/B1 Sac Kesme-Dilimleme			%80
	12UY0084-4/B2 Lazer Kesim			%80
	12UY0084-4/B3 Plazma Kesim			%80

Hazırlayan	Onaylayan	Rev. No	Revizyon tarihi
KYT	Genel Müdür Yasemin YİYA	00	
			Sayfa 1 / 2

 Eğitim Danışmanlık ve Belgelendirme Hizmetleri Ltd. Şti.	METAL KESİM OP. SEVİYE 4 BELGELENDİRME PROGRAMI	İlk Yayın Tarihi:	01.02.2025
		Dok. No:	BP-06
		Rev.No/Tarihi	00

Metal Kesim Operatörü (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve performansa dayalı sınavlar, 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

Hazırlayan	Onaylayan	Rev. No	Revizyon tarihi
KYT	Genel Müdür Yasemin YİYA	00	
			Sayfa 2 / 2

 Eğitim Danışmanlık ve Belgelendirme Hizmetleri Ltd. Şti.	METAL KESİM OP. SEVİYE 4 BELGELENDİRME PROGRAMI	İlk Yayın Tarihi:	01.02.2025
		Dok. No:	BP-06
		Rev.No/Tarihi	00

edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

9. ÖĞRENME ÇIKTILARI

12UY0084-4/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Kalite ve Çevre

Teorik Sınav: Çoktan Seçmeli Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Sınav soruları bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadeleri ile ölçmelidir.

- BG.1 İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normları listeler.
BG.2 Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar.
BG.3 Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar.
BG.4 İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını sıralar.
BG.5 İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarının kullanım özelliklerini listeler.
BG.6 Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını sıralar.
BG.7 Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler.
BG.8 Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik alınacak önlemleri listeler.
BG.9 Tehlike oluşturabilecek durumları sıralar.
BG.10 Anında giderilemeyecek türden tehlikeli durumlarla iletişime geçilmesi gereken ilgili kurumları eşleştirir.
BG.11 Makine ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini listeler.
BG.12 Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini sıralar.
BG.13 Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar.
BG.14 Dönüştürülebilen malzemeleri sıralar.
BG.15 Dönüştürülebilen malzemelerin ayırımı ve sınıflamasını listeler.
BG.16 Tehlikeli ve zararlı atıkları sıralar.
BG.17 Tehlikeli ve zararlı atıkların, diğer malzemelerden ayrıştırılması esaslarını listeler.
BG.18 Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli depolama gerekliliklerini listeler.
BG.19 Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar.
BG.20 İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler.
BG.21 Kullandığı donanıma ilişkin koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini sıralar.
BG.22 Talimatlarda yer alan kalite sistemi gerekliliklerini listeler.
BG.23 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar.
BG.24 Operasyon bazında çalışmaların kalite standartlarını tanımlar.
BG.25 Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar.
- Öğrenme Çıktısı 1: İş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini açıklar.**
Başarım Ölçütleri: 1.1: İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları tanımlar. 1.2: İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili risk etmenlerini azaltmayı açıklar. 1.3: Tehlike durumunda uygulayacağı acil durum prosedürlerini açıklar. 1.4: Çevre koruma önlemlerini açıklar.
- Öğrenme Çıktısı 2: İş süreçleri ve çalışma ortamı için kalite gerekliliklerini açıklar.**
Başarım Ölçütleri: 2.1: Kalite sağlama tekniklerini açıklar. 2.2: Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları gidermeye yönelik çalışmaları tarif eder.

12UY0084-4/B1 Sac Kesme Dilimleme

Teorik Sınav: Çoktan seçmeli sınav: B1 birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Sınav soruları bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.

- BG.1 İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.
BG.2 Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.
BG.3 Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.
BG.4 Merdanelerinin sac kalınlığına göre talimatlara uygun baskı ve boşluk ayarlarını açıklar.
BG.5 Merdanelerinin cinsine göre talimatlara uygun baskı ve boşluk ayarlarını açıklar.
BG.6 Şeritlerin akışını kontrol ederek kesilen dilimleri ayırıcıya (separatör) yerleştirme şekillerini açıklar.
BG.7 Şeritlerin akış ayarının nasıl yapılacağını açıklar.
BG.8 Doğrusallığın bozulmaması için derin kuyu öncesi ayarlarının neler olduğunu açıklar.
BG.9 Malzeme kalınlığı ve cinsine göre kesme ve dayama ayarının, (sentil ve/veya

Hazırlayan	Onaylayan	Rev. No	Revizyon tarihi
KYT	Genel Müdür Yasemin YİYA	00	
			Sayfa 3 / 2

 TRUSTERA Eğitim Danışmanlık ve Belgelendirme Hizmetleri Ltd. Şti.	METAL KESİM OP. SEVİYE 4 BELGELENDİRME PROGRAMI	İlk Yayın Tarihi:	01.02.2025
		Dok. No:	BP-06
		Rev.No/Tarihi	00

inme mesafesi) yapılış şekillerini açıklar.
BG.10 Malzeme cinsine, kalınlığına ve ebatına uygun olarak makinenin fire (talaş) sarıcılarının ayarının yapılış şekillerini açıklar.
BG.11 Kontrol panelinden girilen (NC/CNC veya manuel) kesim parametrelerini açıklar.
BG.12 Üretilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.
Öğrenme Çıktısı 1: İş öncesi hazırlıkları yapar.
Başarım Ölçütleri 1.1: İş emrini alarak kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlar. 1.2: Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar. 1.3: İşlem öncesi makine ayarlarını yapar. 1.4: Kesilecek malzemeyi tezgâha yerleştirir. **Öğrenme Çıktısı 2: Sac Kesme dilimleme tezgâhında kesme-dilimleme işlemini yapar.**
Başarım Ölçütleri 2.1: Kontrol panelinden gerekli parametreleri girer. 2.2: Sac kesme-dilimleme tezgâhında kesim işlemini yapar.
Öğrenme Çıktısı 3: Son işlemleri gerçekleştirir.
Başarım Ölçütleri 3.1. Kesilen parçaları kontrol eder. 3.2. İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.
Öğrenme Çıktısı 4: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular. Başarım Ölçütleri 4.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 4.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 4.3: Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.
Performansa Dayalı Sınav: P1: B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1-2’de yer alan “Beceri ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir.
Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.
*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.
BY.2 Sac rulo bilgilerini ve etiket bilgilerini kontrol ederek (kalınlık, genişlik ve kalite) malzemeyi, kesme dilimleme işlemi yapılan yere alır.
BY.3 Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.
BY.4 Kesme dilimleme ölçüsüne göre kesici bıçakları alt ve üst millere dizer
*BY.5 Bıçakların kesme ayarını (sentil ve/veya inme mesafesi) sac kalınlığına göre yapar.
*BY.6 Doğrultma merdanelerinin sac kalınlığına göre baskı ve boşluk ayarını yapar.
*BY.7 Doğrusallığın bozulmaması için derin kuyu öncesi ayarları yapar.
*BY.8 Şeritlerin akışını kontrol ederek ayırıcı ayarlarını yapar.
*BY.9 Dilim sayısına göre bant sarıcıları ayarlar.
*BY.10 Malzeme cinsine, kalınlığına ve ebatına uygun olarak makinenin fire (talaş) sarıcılarının ayarlarını yapar.
*BY.11 Kesilen dilimleri ayırıcıya (separatör) yerleştirir.
*BY.12 Kesme dilimleme hattından geçen dilimlenmiş malzemeyi bandın gerilmemesi için derin kuyuya sarkıtır.
BY.13 Kesimi başlatılan rulo ucunun derin kuyudan sonra merdane baskı ayarlarını kontrol eder.
BY.14 Merdanelerden sonraki ayırıcı yardımıyla bant sarıcıya kadar ruloyu keserek sarar.
*BY.15 Seçilen malzemeyi tezgâha yerleştirerek kesime uygunluk açısından fiziki muayenesini yapar.
BY.16 Rulonun uç kısmını uygun aparat ve makinelerle açar.
BY.17 Kesmeyi kolaylaştırmak için doğrultma merdanesi ile kesilecek olan malzemenin uç kısmını düzleştirir.
*BY.18 Rulonun kesimini üretim bandı boyu kadar kontrollü olarak başlatır.
*BY.19 Kesime uygun parametreleri tezgâhın kontrol paneline (NC/CNC veya elle) girer.
*BY.20 Sac kesme-dilimleme tezgâhında kesim işlemini yapar.
BY.21 Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.
BY.22 Dilimlenen parçaların etiketlenmesini yapar.
BY.23 İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.
*BY.24 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.

Hazırlayan	Onaylayan	Rev. No	Revizyon tarihi
KYT	Genel Müdür Yasemin YİYA	00	
			Sayfa 4 / 2

*BY.25 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.
*BY.26 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.
(* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.
12UY0084-4/B2 Lazer Kesim
Teorik Sınav: Çoktan seçmeli sınav: B2 birimine yönelik teorik sınav yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Sınav soruları bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadeleri ile ölçmelidir
BG.1 İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.
BG.2 Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.
G.3 Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde dikkat edilecek hususları açıklar.
BG.4 Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.
BG.5 Sistemlerde sızdırmazlık ve yağ seviye kontrollerini açıklar.
BG.6 Lazer kesim makinesi için kullanılacak gaz tüplerinin depolanmasını ve değişimini İSG kurallarına göre açıklar.
BG.7 Kullanılan gazların imalata uygunluğunu ve uygun çalışma basınçlarını açıklar.
BG.8 Seçilen parametreye uygun kesim aparatlarını ve takma yöntemlerini açıklar.
BG.9 Seçilen parametreye uygun merkez ile odak noktası ayarlarını açıklar.
BG.10 Kesilecek malzemenin CNC kesim programının nasıl hazırlanacağını açıklar.
BG.11 CNC kesim tezgahı kontrol paneli kullanımını açıklar.
BG.11 Üretilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.
Öğrenme Çıktısı 1: İş öncesi hazırlıkları yapar.
Başarım Ölçütleri 1.1 : İş emrini alarak kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlar. 1.2 : Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar. 1.3: İşlem öncesi lazer kesim tezgahında gerekli ayarları yapar. 1.4: Kesilecek malzemeyi tezgahın referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir. 1.5: Kullanılacak CNC kesim programını hazırlar.
Öğrenme Çıktısı 2: Lazer kesim tezgahında kesme işlemini yapar. Başarım Ölçütleri 2.1: Kontrol panelinden CNC kesim programını seçer. 2.2: Lazer kesim tezgahında kesim işlemini yapar.
Öğrenme Çıktısı 3: Son işlemleri gerçekleştirir.
Başarım Ölçütleri 3.1. Kesilen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder. 3.2. İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.
Öğrenme Çıktısı 4: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular. Başarım Ölçütleri 4.1 : Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 4.2 : Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 4.3: Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.
Performansa Dayalı Sınav: P1: B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2’de yer alan “Beceri ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.
*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.
BY.2 Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.
BY.3 Kompresörden gelen havanın, çalışma basıncının uygunluğunu kontrol eder./ayarlar.
BY.4 Lazer kesim tezgahında kullanılacak gazların çalışma basınçlarının imalata uygunluğunu kontrol eder/ayarlar.
*BY.5 Kesime uygun lens ve nozulu makineye takar.
*BY.6 Kesilecek malzemeyi, tezgahın referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.
*BY.7 İş emrine uygun CNC kesim programını hazırlar.
*BY.8 Hazırladığı CNC kesim programını tezgahın kontrol panelinden seçer.
*BY.9 Kesim işlemini yapar.
BY.10 Kesilen malzemenin temizliğini yapar.
*BY.11 Kesilen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.
BY.12 İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.
*BY.13 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.
*BY.14 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.
*BY.15 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.

Hazırlayan**Onaylayan****Rev. No****Revizyon tarihi****KYT****Genel Müdür**
Yasemin YİYA**00**

Sayfa 5 / 2

 Eğitim Danışmanlık ve Belgelendirme Hizmetleri Ltd. Şti.	METAL KESİM OP. SEVİYE 4 BELGELENDİRME PROGRAMI	İlk Yayın Tarihi:	01.02.2025
		Dok. No:	BP-06
		Rev.No/Tarihi	00

12UY0084-4/B3 Plazma Kesim

Teorik Sınav: Çoktan seçmeli sınav: B3 birimine yönelik teorik sınav “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Sınav soruları bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadeleri ile ölçmelidir.

BG.1 İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.

BG.2 Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.

BG.3 Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde dikkat edilecek hususları açıklar.

BG.4 Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.

BG.5 Sistemlerde sızdırmazlık ve seviye kontrollerini açıklar.

BG.6 Seçilen parametreye uygun kesim aparatlarını ve takma yöntemlerini açıklar.

BG.7 Seçilen parametreye uygun kesim aparatlarının merkez ile odak noktası ayarlarını açıklar.

BG.8 Plazma kesim makinesi için kullanılacak gaz tüplerinin depolanmasını, değişimini İSG kurallarına göre açıklar.

BG.9 Kullanılan gazların imalata uygunluğunu ve uygun çalışma basınçlarını açıklar.

BG.10 Kesilecek malzemenin CNC kesim programının nasıl hazırlanacağını açıklar.

BG.11 CNC kesim tezgahı kontrol paneli kullanımını açıklar.

BG.12 Üretilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.

Öğrenme Çıktısı 1: İş öncesi hazırlıkları yapar.

Başarım Ölçütleri 1.1: İş emrini alarak kullanılacak alet, araç, gereç ve malzemeleri hazırlar. 1.2: Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar. 1.3 : İşlem öncesi plazma kesim tezgahında gerekli ayarları yapar. 1.4 : Kesilecek malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir. 1.5: Kullanılacak CNC kesim programını hazırlar.

Öğrenme Çıktısı 2: Plazma kesim tezgahında kesme işlemini yapar.

Başarım Ölçütleri 2.1: Kontrol panelinden CNC kesim programını seçer. 2.2: Plazma kesim tezgahında kesim işlemini yapar.

Öğrenme Çıktısı 3: Son işlemleri gerçekleştirir.

Başarım Ölçütleri 3.1. Kesilen parçaları kontrol eder. 3.2. İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.

Öğrenme Çıktısı 4: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular. Başarım Ölçütleri 4.1 : Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 4.2 : Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 4.3 : Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.

Performansa Dayalı Sınav: P1: B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav “Beceri ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir.

*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.

BY.2 Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.

BY.3 Kompresörden gelen havanın, çalışma basıncının uygunluğunu kontrol eder/ayarlar.

BY.4 Plazma kesim tezgahında kullanılacak gazların çalışma basınçlarının imalata uygunluğunu kontrol eder/ayarlar.

*BY.5 Kesime uygun nozulu, koruma zırhını ve elektrodu torca takar.

*BY.6 Kesilecek malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.

*BY.7 İş emrine uygun CNC kesim programını hazırlar.

*BY.8 Hazırladığı CNC kesim programını tezgahı kontrol panelinden seçer.

*BY.9 Kesim işlemini yapar.

BY.10 Kesilen malzemenin temizliğini yapar.

*BY.11 Kesilen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.

BY.12 İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.

*BY.13 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.

*BY.14 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.

*BY.15 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

Hazırlayan	Onaylayan	Rev. No	Revizyon tarihi
KYT	Genel Müdür Yasemin YİYA	00	Sayfa 6 / 2

 Eğitim Danışmanlık ve Belgelendirme Hizmetleri Ltd. Şti.	METAL KESİM OP. SEVİYE 4 BELGELENDİRME PROGRAMI	İlk Yayın Tarihi:	01.02.2025
		Dok. No:	BP-06
		Rev.No/Tarihi	00

10. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN DİĞER KOŞULLAR	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. Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınav son verilir.
11. BİRİMLERİN GRUPLANDIRILMA ALTERNATİFLERİ	Yeterlilik belgesi alınabilmesi için A grubu yeterlilik birimi ile B grubu yeterlilik birimlerinin en az bir tanesinden başarılı olunması zorunludur.
12. BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
13. BELGENİN GÖZETİM SIKLIĞI	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. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayanların belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.
14. YENİDEN BELGELENDİRME	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 toplamda en az 2.5 yıl çalıştığına dair resmi kayıt sunmak. b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan Uygulama (performans) Sınavından (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
15. YATAY VE DİKEY İLERLEME YOLLARI	Yatay ve dikey ilerleme yolu bulunmamaktadır.

Hazırlayan	Onaylayan	Rev. No	Revizyon tarihi
KYT	Genel Müdür Yasemin YİYA	00	
			Sayfa 7 / 2