1. ULUSAL YETERLİLİĞİN ADI /SEVİYESİ / REVİZYON NO	NC/CNC TEZGAH İŞÇİSİ SEVİYE 3 REV01
2.ULUSAL YETERLİLİĞİN KODU	14UY0202-3
3. ULUSAL YETERLİLİĞİN AMACI	Bu yeterlilik NC/CNC Tezgâh İşçisi (Seviye 3) mesleğinin eğitim almış venitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleritanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğinikanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans vekaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.
4. REFERANS DOKÜMANLAR	11UMS0147-3 NC/CNC Tezgâh İşçisi (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı
5. YETERLİLİK BİRİMLERİ	a) Zorunlu Birimler 14UY0202-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite b) Seçmeli Birimler 14UY0202-3/B1: Tornalama İşlemleri14UY0202- 3/B2: Frezeleme İşlemleri
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, başvurdukları 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			
	14UY0202-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite	25	38	%60
	Seçmeli Birimler			
	14UY0202-3/B1: Tornalama İşlemleri	20	30	%60
	14UY0202-3/B2: Frezeleme İşlemleri	20	30	%60

	YETERLİLİK BİRİMİ	GEÇMENOTU
PERFORMANSA DAYALI SINAV	14UY0202-3/B1: Tornalama İşlemleri	%80
	14UY0202-3/B2: Frezeleme İşlemleri	%80

Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan teorik ve performansa dayalı sınavlara tabitutulur. Adayların yeterlilik belgesini alabilmeleri için teorik ve performansa dayalı sınavların ikisinden de 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 birimleriningeçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.

9. ÖĞRENME ÇIKTILARI	**14UY0202-3 /A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite** **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 kuralları sıralar. 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 Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini sıralar. BG.12 Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar. BG.13 Dönüştürülebilen malzemeleri sıralar. BG.14 Dönüştürülebilen malzemelerin ayrım ve sınıflamasını açıklar. BG.15 Tehlikeli ve zararlı atıkları sıralar. BG.16 Tehlikeli ve zararlı atıkların, diğer malzemelerden ayrıştırılması esaslarını listeler. BG.17 Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli depolama gerekliliklerini listeler. BG.18 Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar. BG.19 İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler. BG.20 Kullandığı donanıma ilişkin koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini sıralar. BG.21 Talimatlarda yer alan kalite sistemi gerekliliklerini listeler. BG.22 Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar. BG.23 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 sağlamadaki tekniklerini açıklar. 2.2: Çalışma sırasında saptanan hata ve arızaları sıralar. **14UY0202-3 /B1 Tornalama İşlemleri** 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 İşlemler sırasında kullanılacak ölçme, kontrol ve muayene araçlarını ve cihazlarını sıralar. BG.2 İş güvenliğine zarar verebilecek maddeleri açıklar. BG.3 Yapması gereken otonom bakım ve temizlik işlemlerini sıralar. BG.4 İş emrinin içeriğini açıklar. BG.5 Ölçme aletlerinin kalibrasyon takibini açıklar. BG.6 Takım ve iş parçası için gerekli olan bağlama aparatını açıklar. BG.7 Parçanın tezgâha bağlanma yöntemini açıklar. BG.8 Parçalar üzerinde oluşabilecek uygunsuzlukları açıklar. BG.9 Parçanın sıfır noktasını açıklar. BG.10 Bağlama aparatının sıkma kuvvetini iş parçasına göre tanımlar. BG.11 Kumanda panelindeki uyarı mesajlarını sıralar. BG.12 Torna tezgâhını çalıştırma ve durdurma yöntemlerini açıklar. BG.13 İş parçasını torna tezgâhında işleme metotlarını açıklar. BG.14 Çalışma ömrü limitli kesici takım uçlarının kontrol yöntemlerini açıklar. BG.15 İmal ettiği parçalarda oluşabilecek kusurları açıklar. BG.16 İmal ettiği parçaların sevk ve raporlama yöntemlerini açıklar. BG.17 Tezgâhın art arda işlemlerindeki ölçüsel kararlılığını sağlama yöntemlerini açıklar. BG.18 Tespit ettiği uygunsuzlukları değerlendirerek tezgâhın durdurulacağı durumları açıklar. BG.19 Gözle veya mastar ile muayene tekniklerini açıklar. BG.20 Kusurlu parçalar üzerinde yapılması gereken işlemleri açıklar. **Öğrenme Çıktısı 1: Çalışılan yeri düzenler.** Başarım Ölçütleri: 1.1: Çalışma alanının özelliklerini belirler. 1.2: Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlar. 1.3: İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliği yapar. **Öğrenme Çıktısı 2: Alet ve donanımların koruyucu ve talimatlı bakımlarını yapar.** Başarım Ölçütleri: 2.1: Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetler. 2.2: Donanımların bakım aşamalarını uygular. **Öğrenme Çıktısı 3: İş öncesi hazırlıkları gerçekleştirir.**

Başarım Ölçütleri: 3.1: İş programıyla ilgili işlemleri yapar. 3.2: Kullanılacak takım ve malzemeleri hazırlar. 3.3: İşlenecek parçaları hazırlar. 3.4: Ölçme aletlerini kontrol eder.
Öğrenme Çıktısı 4: Tezgâh, takım ve iş parçasını üretime hazır hale getirir.
Başarım Ölçütleri: 4.1: NC/CNC tezgâhını işe hazırlar. 4.2: İş parçasını ve takımları kontrol eder. 4.3: İş parçasını tezgâha bağlayarak yükler.
Öğrenme Çıktısı 5: Parçada tornalama işlemlerini gerçekleştirir. Başarım Ölçütleri: 5.1: Kumanda panelini kullanır. 5.2: Torna tezgâhını çalıştırır-durdurur. 5.3: İş parçasını işler. 5.4: Üretimin sürekliliğini sağlar.
Öğrenme Çıktısı 6: Kontrol ve raporlama işlemlerini gerçekleştirir.
Başarım Ölçütleri: 6.1: İş parçalarını temizler. 6.2: İş parçalarını kontrol eder. 6.3: Kusurlu parçaları tespit eder.
6.4: Sevk ve raporlama işlemlerini yapar. Öğrenme Çıktısı 7: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular. Başarım Ölçütleri 7.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 7.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 7.3: Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.
Performansa Dayalı Sınav: (P1) B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav B1-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.
BY.1 Üretim alanını kontrol ederek düzenini sağlar.
BY.2 Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
BY.3 Kullanılan donanım ve iş parçalarını iş bitiminde talimatlarda belirtilen şekilde temizleyerek kaldırır.
BY.4 Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere otonom bakım aşamalarını uygular.
BY.5 Çalışma ömrü limitli parçalardaki aşınma ve yıpranmaları tespit eder.
BY.6 Parçalar üzerindeki çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları kontrol eder. İşlenecek parçanın ölçüsel kontrolünü yaparak seçer
BY.8 Ölçme aletlerinin kalibrasyon/doğrulama yapılıp yapılmadığının kontrolünü yapar.
BY.9 Yağ, kesme sıvısı ve basınç seviyelerini kontrol eder.
*BY.10 Kesicileri tezgâh referans noktasına (sıfırına) gönderir.
BY.11 Kesici takımları referans noktasına belirli sırayla gönderir.
BY.12 Kontrol tuşlarını kullanarak eksen seçimini yapar.
BY.13 Kontrol tuşlarını kullanarak soğutma sistemini açar ve kapatır.
BY.14 Kontrol tuşlarını kullanarak acil durdurma işlemini yapar.
BY.15 Kontrol tuşlarını kullanarak devir sayısını ayarlar.
*BY.16 İş parçalarını tezgâhın bağlama noktalarına bağlar.
*BY17 İş parçasının referans noktasını ayarlar.
BY.18 Belirlenen yönteme göre uygun bağlama aparatını hazırlar.
*BY.19 İş parçasının tezgâha sağlam olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.
BY.20 Talimatlarda belirtilen kontrol prosedürlerini dikkate alarak tezgâh ana şalterini açar.
BY.21 Kumanda panelinde açma tuşuna basarak tezgâha enerji verir.
BY.22 Teknik dokümantasyonda belirtilen sıralamaya göre işleme programını çalıştırır.
BY.23 İş parçasını işlemek için NC/CNC tezgâhının kumanda panelini kullanır. .
*BY.24 Teknik dokümantasyona göre NC/CNC tezgâhında tornalama işlemlerini uygular.
BY.25 Tezgâhta, çapak miktarı gibi kritik durumları gözlemleyerek kontrol altında tutar. E.2.3 5.4 P1
*BY.26 Kesici takım uçlarını işlemler boyunca gözlemleyerek aşınma, kırılma gibi durumları kontrol eder.
BY.27 Tespit ettiği uygunsuzlukları değerlendirerek tezgâhı durdurup durdurmayacağına karar verir.
BY.28 İşlemi tamamlanan parçaların talimatlara uygunluğunu kontrol eder.
BY.29 Parçanın üzerindeki talaş, çapak gibi kalıntıları temizler.
BY.30 İşlenen parçaları uygun taşıma yöntemiyle tezgâhtan alır.
BY.31 Parçaların üzerindeki kesme sıvısını temizler.
*BY.32 Parçaların elle ve gözle ilk muayenesini yaparak herhangi bir hata oluşması durumunda muhtemel çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları tespit eder.
*BY.33 Her parçanın özelliğine uygun olarak talimatlarda belirtilen araç, gereç ve aletlerle gerekli ölçme işlemini uygular.
BY.34 Üretilen parçaların talimatlarda belirtilen standartlara/toleranslara uygunluğunu kontrol eder.
*BY.35 İlgili kalite kontrol formlarını (red / kabul) doldurur.
BY.36 Üretilen parçanın kalite formlarına uygun olarak kusurlu veya kusursuz olduğunu belirler.
BY.37 Kusursuz parçaları talimatlara göre istifler.
BY.38 Düzeltme işlemlerini uygulayarak kusurlu parçaları talimatlarda belirtilen ölçülere getirir.
BY.39 İşlemi biten parçalar ile ilgili kayıtları tutar.
BY.40 Parça veya ambalaj üzerindeki gerekli etiketleme işlemlerini yapar.
*BY.41 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.

*BY.42 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.
*BY.43 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.
(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

14UY0202-3 /B2 Frezeleme İşlemleri

Teorik Sınav: Çoktan seçmeli sınav: B2 birimine yönelik teorik sınav B2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.
BG.1 İşlemler sırasında kullanılacak ölçme, kontrol, muayene araçlarını ve cihazlarını açıklar.
BG.2 İş güvenliğine zarar verebilecek maddeleri sıralar.
BG.3 Yapması gereken otonom bakım ve temizlik işlemlerini sıralar.
BG.4 İş emrinin içeriğini açıklar.
BG.5 Ölçme aletlerinin kalibrasyon takibini açıklar.
BG.6 Takım ve iş parçası için gerekli olan bağlama aparatını açıklar.
BG.7 Parçanın tezgâha bağlanma yöntemini belirler.
BG.8 Parçanın sıfır noktasını açıklar.
BG.9 Bağlama aparatının sıkma kuvvetini iş parçasına göre tanımlar.
BG.10 Kumanda panelindeki uyarı mesajlarını açıklar.
BG.11 Freze tezgâhını çalıştırma ve durdurma yöntemlerini açıklar.
BG.12 İş parçasını, freze tezgâhında işleme metotlarını açıklar.
BG.13 Çalışma ömrü limitli kesici takım uçlarının kontrol yöntemlerini açıklar.
BG.14 İmal ettiği parçalarda oluşabilecek kusurları açıklar.
BG.15 İmal ettiği parçaların sevk ve raporlama yöntemlerini açıklar.
BG.16 Tezgâhın art arda işlemlerindeki ölçüsel kararlılığını sağlama yöntemlerini açıklar.
BG.17 Tespit ettiği uygunsuzlukları değerlendirerek tezgâhın durdurulacağı durumları açıklar.
BG.18 Gözle veya mastar ile muayene tekniklerini açıklar.
BG.19 Kusurlu parçalar üzerinde yapılması gereken işlemleri açıklar.

Öğrenme Çıktısı 1: Çalışılan yeri düzenler Başarım Ölçütleri: 1.1: Çalışma alanının özelliklerini belirler.
1.2: Gerekli makine, donanım ve malzemeyi çalışmaya hazırlar. 1.3: İş bitiminde donanım ve iş alanı temizliği yapar.

Öğrenme Çıktısı 2: Alet ve donanımların koruyucu ve talimatlı bakımlarını yapar.
Başarım Ölçütleri: 2.1: Çalışma donanımlarının çalışabilirlik durumlarını denetler. 2.2: Donanımların bakım aşamalarını uygular. **Öğrenme Çıktısı 3: İş öncesi hazırlıkları gerçekleştirir.**
Başarım Ölçütleri: 3.1: İş programıyla ilgili işlemleri yapar. 3.2: Kullanılacak takım ve malzemeleri hazırlar. 3.3: İşlenecek parçaları hazırlar. 3.4: Ölçme aletlerini kontrol eder.

Öğrenme Çıktısı 4: Tezgâh, takım ve iş parçasını üretime hazır hale getirir.
Başarım Ölçütleri: 4.1: NC/CNC tezgâhını işe hazırlar 4.2: İş parçasını ve takımları kontrol eder. 4.3: İş parçasını tezgâha bağlar ve yükler.

Öğrenme Çıktısı 5: Parça da frezeleme işlemlerini gerçekleştirir. Başarım Ölçütleri: 5.1: Kumanda panelini kullanır. 5.2: Freze tezgâhını çalıştırır/durdurur. 5.3: İş parçasını işler. 5.4: Üretimin sürekliliğini sağlar.

Öğrenme Çıktısı 6: Kontrol ve raporlama işlemlerini gerçekleştirir.
Başarım Ölçütleri: 6.1: İş parçalarını temizler. 6.2: İş parçalarını kontrol eder. 6.3: Kusurlu parçaları tespit eder.
6.4: Sevk ve raporlama işlemlerini yapar.

Öğrenme Çıktısı 7: İSG, çevre ve kalite gerekliliklerini uygular. Başarım Ölçütleri 7.1: Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. 7.2: Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. 7.3: Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.

Performansa Dayalı Sınav: (P1) B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.
BY.1 Üretim alanını kontrol ederek düzenini sağlar.
BY.2 Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgâh ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
BY.3 Kullanılan donanım ve iş parçalarını iş bitiminde talimatlarda belirtilen şekilde temizleyerek kaldırır.
BY.4 Donanımların düzgün ve sürekli çalışmalarını sağlamak üzere otonom bakım aşamalarını uygular.
BY.5 Çalışma ömrü limitli parçalardaki aşınma ve yıpranmaları tespit eder.
BY.6 Parçalar üzerindeki çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları kontrol eder.
BY.7 İşlenecek parçanın ölçüsel kontrolünü yaparak seçer.
BY.8 Ölçme aletlerinin kalibrasyon/doğrulama yapılıp yapılmadığının kontrolünü yapar.
BY.9 Yağ ve kesme sıvısı seviyelerini kontrol eder.
*BY.10 Kesicileri tezgâh referans noktasına (sıfırına) gönderir.
BY.11 Kesici takımları referans noktasına belirli sırayla gönderir.
BY.12 Kontrol tuşlarını kullanarak eksen seçimi yapar.
BY.13 Kontrol tuşlarını kullanarak soğutma sistemini açar ve kapatır.
BY.14 Kontrol tuşlarını kullanarak acil durdurma işlemini yapar.

	BY.15 Kontrol tuşlarını kullanarak devir sayısını ayarlar. *BY.16 İş parçalarını tezgâhın bağlama noktalarına bağlar. *BY.17 İş parçasının referans noktasını ayarlar. BY.18 Belirlenen yönteme göre uygun bağlama aparatını hazırlar. *BY.19 İş parçasının tezgâha sağlam olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder. BY.20 Talimatlarda belirtilen kontrol prosedürlerini dikkate alarak tezgâh ana şalterini açar. BY.21 Kumanda panelinde açma tuşuna basarak tezgâha enerji verir. BY.22 Teknik dokümantasyonda belirtilen sıralamaya göre işleme programını çalıştırır. BY.23 İş parçasını işlemek için NC/CNC tezgâhının kumanda panelini kullanır. *BY.24 Teknik dokümantasyona göre NC/CNC tezgâhında frezeleme işlemlerini uygular. *BY.25 Tezgâhta basınç seviyesi, çapak miktarı gibi kritik durumları gözlemleyerek kontrol altında tutar. *BY.26 Kesici takım uçlarını işlemler boyunca gözlemleyerek aşınma, kırılma gibi durumları kontrol eder. BY.27 Tespit ettiği uygunsuzlukları değerlendirerek tezgâhı durdurup durdurmayacağına karar verir. BY.28 İşlemi tamamlanan parçaların talimatlara uygunluğunu kontrol eder. BY.29 Parçanın üzerindeki talaş, çapak gibi kalıntıları temizler. BY.30 İşlenen parçaları uygun taşıma yöntemiyle tezgâhtan alır. BY.31 Parçaların üzerindeki kesme sıvısını temizler. *BY.32 Parçaların elle ve gözle ilk muayenesini yaparak herhangi bir hata oluşması durumunda muhtemel çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları tespit eder. *BY.33 Her parçanın özelliğine uygun olarak talimatlarda belirtilen araç, gereç ve aletlerle gerekli ölçme işlemini uygular. BY.34 Üretilen parçaların talimatlarda belirtilen standartlara/toleranslara uygunluğunu kontrol eder. *BY.35 İlgili kalite kontrol formlarını (red / kabul) doldurur. BY.36 Üretilen parçanın kalite formlarına uygun olarak kusurlu veya kusursuz olduğunu belirler. BY.37 Kusursuz parçaları talimatlara göre istifler. BY.38 Düzeltme işlemlerini uygulayarak kusurlu parçaları talimatlarda belirtilen ölçülere getirir. BY.39 İşlemi biten parçalar ile ilgili kayıtları tutar. BY.40 Parça veya ambalaj üzerindeki gerekli etiketleme işlemlerini yapar. *BY.41 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. *BY.42 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. *BY.43 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular. (*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.
10. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYEİLİŞKİN DİĞER KOŞULLAR	Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihtenitibaren 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.
11. BİRİMLERİN GRUPLANDIRILMA ALTERNATİFLERİ	Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından ve B grubu yeterlilik biriminden en az bir tanesinden başarılıolması zorunludur.
12. BELGEGEÇERLİLİK 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 nci yıl ile 3 üncü yıl arasındasınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadankalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.
14. YENİDEN BELGELENDİRME	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı, aşağıdatanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında en aztoplamda 30 ay çalıştığına dair resmi kayıt sunmak. b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlananUygulama (Performans) Sınavından (P1) başarılı olmak. Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri5 yıl daha uzatılır.
15. YATAY VE DİKEY İLERLEMEYOLLARI	Dikey ilerleme yolu: NC/CNC Tezgah İşçisi (Seviye 4)