



## METAL KESİMCİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

<b>1. ULUSAL YETERLİLİĞİN ADI / SEVİYESİ / REVİZYON NO:</b>	Metal Kesimci/Seviye 3 /Rev.02
<b>2. ULUSAL YETERLİLİĞİN KODU</b>	12UY0083-3
<b>3. ULUSAL YETERLİLİĞİN AMACI:</b>	<p>Bu yeterlilik, iş sağlığı ve güvenliği ile çevre koruma önlemlerini uygulayarak iş organizasyonu yapan, metal malzemeleri kesime hazırlayan; kesmedilimleme işlemlerini ve iş sonrası işlemleri yapan Metal Kesimcinin (Seviye 3),</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak,</li><li>• Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek,</li><li>• Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmak amacıyla hazırlanmıştır.</li></ul>
<b>4. REFERANS DOKÜMANLAR</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 12UMS0237-3 Metal Kesimci Ulusal Meslek Standardı</li></ul>
<b>5. YETERLİLİK BİRİMLERİ</b>	<p><b>Zorunlu Birimler:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 12UY0083-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite</li></ul> <p><b>Seçmeli Birimler</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• 12UY0083-3/B1: Giyotin Makasla Kesim</li><li>• 12UY0083-3/B3: Şerit Testere ile Kesim</li><li>• 12UY0083-3/B4: Daire Testere ile Kesim</li><li>• 12UY0083-3/B5: Kombine Makas ile Kesim</li><li>• 12UY0083-3/B6: Lazer Kesim</li><li>• 12UY0083-3/B7: Plazma Kesim</li></ul>
<b>6. BİRİMLERİN GRUPLANDIRILMA ALTERNATİFLERİ</b>	<p><b>Alternatif-1 (A ve B)</b></p> <p>Yeterlilik belgesi alınabilmesi için A grubu yeterlilik birimi ile B grubu yeterlilik birimlerinin en az bir tanesinden başarılı olunması zorunludur.</p>
<b>7. ÜCRET</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• İlgili Ulusal yeterliliğe ait ücret MYK web portal' da kamuya ilan edilmiş olup Teknikel web sitesinde de yayınlanmaktadır.</li><li>• Aday eğer daha önce farklı bir yetkilendirilmiş kuruluştan sınav için başvurmuş ya da bütün sınav haklarını kullanmış ise sadece kaldığı ulusal yeterlilik birimine ait ücreti öder.</li><li>• Aday başvurusunda başvuru kısmında birim başvuru bölümünü işaretler.</li></ul>
<b>8. BELGELENDİRME BAŞVURUSU İÇİN GEREKEN ÖN ŞARTLAR:</b>	Yeterlilik sınavına giriş için ön şart bulunmamaktadır.
<b>9. BELGE BAŞVURUSU İÇİN İSTENEN EVRAKLAR</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aday Başvuru Formu</li><li>• Belge Kullanım Sözleşmesi</li></ul> <p><b>Dekont açıklama:</b></p> <p><b>“T.C. Kimlik No/Pasaport No”, YA DA “Adı-Soyad” 12UY0083-3”, Metal Kesimci (Seviye 3) “UY Birim Kodu” belirtilmelidir.</b></p> <p>(Ad ve Soyadı ve tc kimlik numarası açıklamaya sığmadığı durumlarda adayın Adı Soyadı yazılacak)</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• “Birim Tamamlama başvurusu yapanlar için, başvurdukları ulusal yeterliliğe ait sahip oldukları Mesleki Yeterlilik Belgeleri.</li><li>• <b>İlgili yeterlilikte adayın ilk sınavı adayın başvurusunun onaylanmasını takiben 60 gün içinde açılır. Aday başarısız olduğu birimlerden kalan sınav haklarına ait sınavları açılır.</b></li></ul>

### 10. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Metal Kesimci (Seviye 3) 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 performans dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirilmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.



**METAL KESİMCİ-3**  
**BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU**

Teorik Sınav	YETERLİLİK BİRİMİ		SORU SAYISI	SÜRE (DAKİKA)	GEÇME NOTU
	A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite		26	39	%60
B1: Giyotin Makasla Kesim		10	15		
B3: Şerit Testere ile Kesim		10	15		
B4: Daire Testere ile Kesim		10	15		
B5: Kombine Makas ile Kesim		10	15		
B6: Lazer Kesim		10	15		
B7: Plazma Kesim		10	15		
<b>GENEL TOPLAM SORU SAYISI -SÜRE(DAKİKA)</b>		<b>86</b>	<b>129</b>		
Performansa Dayalı Sınav	<b>B1, B3, B4, B5, B6 ve B7 birimine yönelik performansa dayalı sınav B1-2, B3-2, B4-2, B5-2, B6-2 ve B7-2'de yer alan "Beceriler ve Yetkinlikler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir.</b> • <b>Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir.</b> <b>Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari %80 başarı göstermesi gerekir.</b> <b>Performans'a dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir.</b> <b>Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2, B3-2, B4-2, B5-2, B6-2 ve B7-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.</b>				<b>GEÇME NOTU</b>
	<b>YETERLİLİK BİRİMİ</b>				%80
	B1: Giyotin Makasla Kesim				
	B3: Şerit Testere ile Kesim				
	B4: Daire Testere ile Kesim				
	B5: Kombine Makas ile Kesim				
	B6: Lazer Kesim				
	B7: Plazma Kesim				
<b>11) PERFORMANS SINAVINA AİT KRİTİK ADIMLAR</b>	<b>B1/P1</b>	*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar. *BY.3 Malzeme kalınlığı ve cinsine göre, giyotin makas tezgahının (NC) program veya elle kesme boşluk (sentil) ayarını yapar. *BY.4 Malzeme kesim ölçüsünü (NC) program veya el ile dayama ayarlarını yapar. *BY.6 Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir. *BY.7 Giyotin makas ile kesim işlemi yapar. *BY.8 Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder. *BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. *BY.11 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. *BY.12 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.			



## METAL KESİMCİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

	<b>B3/P1</b>	<p>*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.</p> <p>*BY.3 Şerit testere tezgahında malzeme cins ve kalınlığına göre gerekli ayarları yapar.</p> <p>*BY.6 Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.</p> <p>*BY.7 Şerit testere tezgahında kesim işlemini yapar.</p> <p>*BY.8 Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.</p> <p>*BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.</p> <p>*BY.11 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.</p> <p>*BY.12 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>
	<b>B4/P1</b>	<p>*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.</p> <p>*BY.3 Daire testere tezgahında malzeme cins ve kalınlığına göre gerekli ayarları yapar.</p> <p>*BY.6 Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.</p> <p>*BY.7 Daire testere tezgahında kesim işlemini yapar.</p> <p>*BY.8 Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.</p> <p>*BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.</p> <p>*BY.11 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.</p> <p>*BY.12 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>
	<b>B5/P1</b>	<p>*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.</p> <p>*BY.3 Kombine makas tezgahında malzeme cins ve kalınlığına göre gerekli ayarları yapar.</p> <p>*BY.5 Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.</p> <p>*BY.6 Kombine makas tezgahında kesim işlemini yapar.</p> <p>*BY.7 Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.</p> <p>*BY.9 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.</p> <p>*BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.</p> <p>*BY.11 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>
	<b>B6/P1</b>	<p>*BY.3 Kesilecek malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.</p> <p>*BY.4 CNC kesim programını tezgahın kontrol panelinden seçer.</p> <p>*BY.5 Kesim işlemini yapar.</p> <p>*BY.9 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.</p> <p>*BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.</p> <p>*BY.11 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>
	<b>B7/P1</b>	<p>*BY.1 İmalat programına göre hazırlanan malzeme, alet ve takımları kontrol eder.</p> <p>*BY.3 Kesilecek malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.</p> <p>*BY.4 CNC kesim programını tezgahın kontrol panelinden seçer.</p> <p>*BY.5 Kesim işlemini yapar.</p> <p>*BY.7 Kesilen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.</p> <p>*BY.9 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.</p> <p>*BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.</p> <p>*BY.11 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.</p>



## METAL KESİMCİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

<b>12. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRMEYE İLİŞKİN DİĞER KOŞULLAR</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır.</li><li>• Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.</li><li>• Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.</li><li>• Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.</li></ul>
<b>13. BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ:</b>	• Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
<b>14. BELGENİN GÖZETİM SIKLIĞI:</b>	*****
<b>15. YENİDEN BELGELENDİRME:</b>	5 yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı, aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirilmeye 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.
<b>16. BELGE BASIMI VE TESLİMİ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Adayların kararı myk portal'a yüklendikten sonra myk mevzuatları çerçevesinde adayın evrakı basılarak TEKNİKEL'e gelir.</li><li>• Adayın evrakı TEKNİKEL'de kayıt altına alınıp imza ve hologram işlemleri tamamlandıktan sonra adayın tercihi doğrultusunda adaya iletilir.</li><li>• Belge gönderim kargo ücreti adaya aittir.</li></ul>
<b>17. İTİRAZ VE ŞİKAYET</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• İtiraz ve şikayet hakkında ayrıntılı bilgi <a href="http://www.teknikelbelgelendirme.com">www.teknikelbelgelendirme.com</a> sayfasında tanımlanmıştır.</li><li>• İtiraz/ şikayetler; yazılı, sözlü, online/web, e-posta vb. iletişim araçları ile iletilebilir.</li><li>• Aday sınava ilişkin itiraz ve şikayetlerini sınav tarihinden itibaren 30 gün içerisinde TEKNİKEL'e bildirmelidir.</li></ul>
<b>18. DİĞER ŞARTLAR</b>	<b>-ADAYLAR PERFORMAN SINAVLARINA KATILIRKEN İŞ KİYAFETLERİ VE İŞ AYAKKABILARI İLE SINAV ALANINA GELECEKLER.</b> <b>-SINAV BAŞLAMADAN ÖNCE ADAYLARIN KİMLİK YA DA EHLİYETLERİ YANLARINDA BULUNACAK.</b> <b>-ADAYLARIN SINAV KARARI EĞER SINAV İLE İLGİLİ MYK TARAFINDAN BİR DOĞRULAMA VE İTİRAZ DURUMU MEVCUT DEĞİLSE SINAV TAMAMLANDIKTAN SONRA 10 GÜN İÇİNDE VERİLEREK MYK PORTAL'A YÜKLENİR.</b>

### TEORİK SINAVLARDA ÖLÇÜLECEK BİLGİ İFADELERİ

Teorik sınavlarda Ulusal yeterlilikte belirtilen aşağıdaki bilgi ifadelerine ait sorular sorulmaktadır.

12UY0083-3/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite		
No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki normları listeler.	T1
BG.2	Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları sıralar.	T1
BG.3	Çalışma yerinin ve ekipmanların düzenli tutulması konusundaki kuralları sıralar.	T1
BG.4	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını sıralar.	T1
BG.5	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarının kullanım özelliklerini listeler.	T1
BG.6	Yapılan çalışmaya uygun uyarı işaret ve levhalarını sıralar.	T1
BG.7	Gerçekleştirdiği iş ile ilgili tehlike ve riskleri listeler.	T1
BG.8	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik alınacak önlemleri listeler.	T1
BG.9	Tehlike oluşturabilecek durumları sıralar	T1



## METAL KESİMCİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

BG.10	Anında giderilemeyecek türden tehlikeli durumlarla iletişime geçilmesi gereken ilgili kurumları eşleştirir.	T1
BG.11	Makine ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini listeler.	T1
BG.12	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini sıralar.	T1
BG.13	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkileri sıralar.	T1
BG.14	Dönüştürülebilen malzemeleri sıralar.	T1
BG.15	Dönüştürülebilen malzemelerin ayırım ve sınıflamasını listeler.	T1
BG.16	Tehlikeli ve zararlı atıkları sıralar.	T1
BG.17	Tehlikeli ve zararlı atıkların, diğer malzemelerden ayrıştırılması esaslarını listeler.	T1
BG.18	Yanıcı ve parlayıcı malzemelerin güvenli depolama gerekliliklerini listeler.	T1
BG.19	Dökülme ve sızıntılara karşı kullanılacak uygun donanım, malzeme ve ekipmanı sıralar.	T1
BG.20	İşletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanımı esaslarını listeler.	T1
BG.21	Kullandığı donanım ile ilgili koruyucu ve önleyici bakım işlemlerini sıralar.	T1
BG.22	Talimatlarda yer alan kalite sistemi gerekliliklerini listeler.	T1
BG.23	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmaları sıralar.	T1
BG.24	Operasyon bazında çalışmaların kalite standartlarını tanımlar.	T1
BG.25	Çalışma sırasında ortaya çıkabilecek hata ve arızaları sıralar.	T1

### 12UY0083-3/B1: Giyotin Makasla Kesim

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.	T1
BG.2	Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.	T1
BG.3	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.4	Sistemdeki sızdırmazlık kontrollerini nasıl yapacağını açıklar.	T1
BG.5	Sistemdeki yağ seviye kontrollerini nasıl yapacağını açıklar.	T1
BG.6	Giyotin makas tezgahını kesim işlemine hazırlayarak malzeme kalınlığı ve cinsine göre (NC) program veya elle kesme boşluk (sentil) ayarını nasıl yapacağını açıklar.	T1
BG.7	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde nelere dikkat edileceğini açıklar.	T1
BG.8	Kesilen parçaların kesim yüzeyini kontrol etmeyi açıklar.	T1
BG.9	Kesilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

### 12UY0083-3/B3: Şerit Testere ile Kesim

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.	T1
BG.2	Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.	T1
BG.3	Kesilen parçaların kesim yüzeyini kontrol etmeyi açıklar.	T1
BG.4	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde nelere dikkat edileceğini açıklar.	T1
BG.5	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.6	Hidrolik sistemde sızdırmazlık kontrollerini açıklar.	T1
BG.7	Hidrolik sistemde yağ seviye kontrollerini açıklar.	T1
BG.8	Şerit testere tezgahında malzeme cinsine göre yapılması gereken ayarları açıklar.	T1
BG.9	Şerit testere tezgahında malzeme kalınlığına göre yapılması gereken ayarları açıklar.	T1
BG.10	Şerit testere tezgahında kullanılan soğutma sıvısının özelliklerini açıklar.	T1
BG.11	Kesilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1



## METAL KESİMCİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

### 12UY0083-3/B4: Daire Testere ile Kesim

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.	T1
BG.2	Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.	T1
BG.3	Kesilen parçaların kesim yüzeyini kontrol etmeyi açıklar.	T1
BG.4	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde nelere dikkat edileceğini açıklar.	T1
BG.5	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.6	Daire testere tezgahında malzeme cinsine göre yapılması gereken ayarları açıklar.	T1
BG.7	Daire testere tezgahında malzeme kalınlığına göre yapılması gereken ayarları açıklar.	T1
BG.8	Kesilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

### 12UY0083-3/B5: Kombine Makas ile Kesim

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.	T1
BG.2	Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.	T1
BG.3	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.4	Hidrolik sistemde sızdırmazlık kontrollerini açıklar.	T1
BG.5	Hidrolik sistemde yağ seviye kontrollerini açıklar.	T1
BG.6	Kombine makas tezgahında malzeme cinsine göre yapılması gereken ayarları açıklar.	T1
BG.7	Kombine makas tezgahında malzeme kalınlığına göre yapılması gereken ayarları açıklar.	T1
BG.8	Kesilen parçaların kesim yüzeyini nasıl kontrol edeceğini açıklar.	T1
BG.9	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde nelere dikkat edileceğini açıklar.	T1
BG.10	Kesilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

### 12UY0083-3/B6: Lazer Kesim

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.	T1
BG.2	Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.	T1
BG.3	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.4	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde nelere dikkat edileceğini açıklar.	T1
BG.5	Lazer kesim tezgahı için kullanılacak gaz tüplerinin değişimini ve depolanmasını İSG kurallarına göre açıklar.	T1
BG.6	Seçilen parametreye uygun kesim aparatlarının merkez ile odak noktası ayarlarını açıklar.	T1
BG.7	CNC kesim tezgahı kontrol panelinin kullanımını açıklar.	T1
BG.8	Kesilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

### 12UY0083-3/B7: Plazma Kesim

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İmalat programını, iş ve işlem sıralamasını açıklar.	T1



## METAL KESİMCİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

BG.2	Kullanılacak araç, gereç ve aletleri açıklar.	T1
BG.3	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.4	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde nelere dikkat edileceğini açıklar.	T1
BG.5	Plazma kesim tezgahı için kullanılacak gaz tüplerinin değişimini ve depolanmasını İSG kurallarına göre açıklar.	T1
BG.6	Seçilen parametreye uygun kesim aparatlarının merkez ile odak noktası ayarlarını açıklar.	T1
BG.7	CNC kesim tezgahı kontrol panelinin kullanımını açıklar.	T1
BG.8	Kesilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

### UYGULAMA(PERFORMANS) SINAVLARINDA ÖLÇÜLECEK BECERİ VE YETKİNLİKLER

12UY0083-3/B1: Giyotin Makasla Kesim		
No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.	P1
BY.2	Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Malzeme kalınlığı ve cinsine göre, giyotin makas tezgahının (NC) program veya elle kesme boşluk (sentil) ayarını yapar.	P1
*BY.4	Malzeme kesim ölçüsünü (NC) program veya el ile dayama ayarlarını yapar.	P1
BY.5	Giyotin makasla kesimde imalat resmine uygun olarak gerekli markalama işlemlerini yapar.	P1
*BY.6	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.	P1
*BY.7	Giyotin makas ile kesim işlemi yapar.	P1
*BY.8	Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.9	Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde temizler.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.11	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.12	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

12UY0083-3/B3: Şerit Testere ile Kesim		
No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.	P1
BY.2	Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Şerit testere tezgahında malzeme cins ve kalınlığına göre gerekli ayarları yapar.	P1
BY.4	İmalat resminde verilen kesim ölçüsüne göre dayama ve açığı ayar yapar.	P1
BY.5	İmalat resmine uygun olarak gerekli markalama işlemlerini yapar.	P1
*BY.6	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.	P1
*BY.7	Şerit testere tezgahında kesim işlemi yapar.	P1
*BY.8	Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.9	İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.11	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.12	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.



**METAL KESİMCİ-3**  
**BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU**

**12UY0083-3/B4: Daire Testere ile Kesim**

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.	P1
BY.2	Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Daire testere tezgahında malzeme cins ve kalınlığına göre gerekli ayarları yapar.	P1
BY.4	İmalat resminde verilen kesim ölçüsüne göre dayama ve açi ayarı yapar.	P1
BY.5	İmalat resmine uygun olarak gerekli markalama işlemlerini yapar.	P1
*BY.6	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.	P1
*BY.7	Daire testere tezgahında kesim işlemini yapar.	P1
*BY.8	Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.9	İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.11	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.12	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

**12UY0083-3/B5: Kombine Makas ile Kesim**

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.	P1
BY.2	Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Kombine makas tezgahında malzeme cins ve kalınlığına göre gerekli ayarları yapar.	P1
BY.4	İmalat resmine uygun olarak gerekli markalama işlemlerini yapar.	P1
*BY.5	Seçilen malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.	P1
*BY.6	Kombine makas tezgahında kesim işlemini yapar.	P1
*BY.7	Kesilen parçaların imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.8	İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.	P1
*BY.9	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.11	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

**12UY0083-3/B6: Lazer Kesim**

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
BY.1	İmalat programına göre hazırlanan malzeme, alet ve takımları kontrol eder.	P1
BY.2	Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Kesilecek malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.	P1
*BY.4	CNC kesim programını tezgahın kontrol panelinden seçer.	P1
*BY.5	Kesim işlemini yapar.	P1
BY.6	Kesilen malzemenin temizliğini yapar.	P1
BY.7	Kesilen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.8	İş bitiminde makine ve donanımın temizliğini yapar.	P1
*BY.9	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.11	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.





**METAL KESİMCİ-3**  
**BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU**

**12UY0083-3/B7: Plazma Kesim**

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	İmalat programına göre hazırlanan malzeme, alet ve takımları kontrol eder.	P1
BY.2	Kesilecek malzemenin kesim öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Kesilecek malzemeyi, makinenin referans noktalarına uygun olarak kesim tablasına yerleştirir.	P1
*BY.4	CNC kesim programını tezgahın kontrol panelinden seçer.	P1
*BY.5	Kesim işlemini yapar.	P1
BY.6	Kesilen malzemenin temizliğini yapar.	P1
*BY.7	Kesilen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.8	İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.	P1
*BY.9	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.11	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.