



## TEKNİKEL METAL LEVHA İŞLEME TEZGAH İŞÇİSİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

1. ULUSAL YETERLİLİĞİN ADI / SEVİYESİ / REVİZYON NO:	Metal Levha İşleme Tezgah İşçisi /Seviye 3 /Rev.02	
2. ULUSAL YETERLİLİĞİN KODU	12UY0086-3	
3. ULUSAL YETERLİLİĞİN AMACI:	Metal sektöründeki Metal Levha İşleme Tezgah İşçisi (Seviye 3) hizmetlerinin gerektirdiği bilgi, beceri, tutum ve yetkinlikleri tanımlama; ölçme değerlendirme ve belgelendirme faaliyetlerini gerçekleştirmek.	
4. REFERANS DOKÜMANLAR	<ul style="list-style-type: none"><li>12UY0086-3 Metal Levha İşleme Tezgah İşçisi - Seviye 3 Ulusal Yeterliliği Rev.02</li><li>12UMS0238-3 Metal Levha İşleme Tezgah Operatörü (Seviye 3) Meslek Standardı Rev.01</li></ul>	
5. YETERLİLİK BİRİMLERİ	<b>Zorunlu Birimler:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>12UY0086-3 -3 /A1 İş Sağlığı ve Güvenliği,Çevre ve Kalite</li></ul> <b>Seçmeli Birimler:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>12UY0086-3/B1 Kavis Verme</li><li>12UY0086-3/B2 Pres</li></ul>	
6. BİRİMLERİN GRUPLANDIRILMA ALTERNATİFLERİ	<ul style="list-style-type: none"><li>Yeterlilik belgesi alınabilmesi için A grubu yeterlilik birimi ile B grubu yeterlilik başarılı olunması zorunludur.</li></ul>	
	<b>Alternatif-1</b>	<b>A1 İş Sağlığı ve Güvenliği,Çevre ve Kalite B1 Kavis Verme</b>
	<b>Alternatif-2</b>	<b>A1 İş Sağlığı ve Güvenliği,Çevre ve Kalite B2 Pres</b>
	<b>Alternatif-5</b>	<b>A1 İş Sağlığı ve Güvenliği,Çevre ve Kalite B1 Kavis Verme B2 Pres</b>
7. ÜCRET	<ul style="list-style-type: none"><li>İlgili Ulusal yeterliliğe ait ücret MYK web portal' da kamuya ilan edilmiş olup TEKNİKEL web sitesinde de yayınlanmaktadır.</li><li>Aday hangi belgelendirme alternatifinden sınava girecekse o birimlerin toplamı olan ücreti öder.</li><li>Aday eğer daha önce farklı bir yetkilendirilmiş kuruluştan sınav için başvurmuş ya da 3 sınav hakkını kullanmış ise sadece kaldığı ulusal yeterlilik birimine ait ücreti öder.</li><li>Aday başvurusunda başvuru kısmında birim başvuru bölümünü işaretler.</li></ul>	
8. BELGELENDİRME BAŞVURUSU İÇİN GEREKEN ÖN ŞARTLAR:	<ul style="list-style-type: none"><li>Yeterlilik sınavına giriş için ön şart bulunmamaktadır.</li></ul>	
9. BELGE BAŞVURUSU İÇİN İSTENEN EVRAKLAR	<ul style="list-style-type: none"><li>Aday Başvuru Formu</li><li>Aday Sözleşmesi</li><li>Belge Kullanım Sözleşmesi</li><li>Nüfus Cüzdanı ve/veya Geçerli Pasaport Fotokopisi,</li><li>Yatırılan sınav ücreti dekontu</li></ul> <b>Dekont açıklama:</b> <b>"T.C. Kimlik No/Pasaport No", "Adı-Soyad" 12UY0086-3", "UY Birim Kodu" belirtilmelidir.</b> (Ad ve Soyadı ve tc kimlik numarası açıklamaya sığmadığı durumlarda adayın Adı Soyadı yazılacak) <ul style="list-style-type: none"><li>"Birim Tamamlama başvurusu yapanlar için, başvurdukları ulusal yeterliliğe ait sahip oldukları Mesleki Yeterlilik Belgeleri.</li><li>İlgili yeterlilikte adayın ilk sınavı adayın başvurusunun onaylanmasını takiben 60 gün içinde açılır. Aday başarısız olduğu birimlerden kalan sınav haklarına ait sınavları açılır.</li></ul>	

**ELEKTRONİK NÜSHA KONTROLSÜZ KOPYA**



## TEKNİKEL METAL LEVHA İŞLEME TEZGAH İŞÇİSİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

### 10. ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Teorik Sınav	YETERLİLİK BİRİMİ	SORU SAYISI	SÜRE (DAKİKA)	GEÇME NOTU
	A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite	25	37,5	%60
	B1 Kavis Verme	10	15	
	B2 Pres	10	15	
	<b>GENEL TOPLAM SORU SAYISI -SÜRE(DAKİKA)</b>	<b>55</b>	<b>67,5</b>	
Performansa Dayalı Sınav	<b>BECERİ VE YETKİNLİKLER P1 ile ölçecek performans senaryosu sorulur. Performans(uygulama) sınavında adaya ;her birim için farklı bir soru senaryosu verilir.</b> <b>Adayın senaryoda tanımlanan süre içerisinde uygulamayı tamamlaması gerekir. Aday, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı olmak zorundadır.</b> <b>Adayın puanı kontrol listesindeki uygulama basamaklarını gerçekleştirmesine göre verilir.</b>			<b>GEÇME NOTU</b>
	<b>YETERLİLİK BİRİMİ</b>			<b>%80</b>
	B1 Kavis Verme			
B2 Pres				
<b>11) PERFORMANS SINAVINA AİT KRİTİK ADIMLAR</b>	B1	*BY.1 Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar. *BY.3 Kullanılacak malzeme cinsi ve kalınlığına göre, kalıplar veya merdaneler arası mesafe ayarı yapar. *BY.4 İşlenecek malzemeyi kalıp veya merdanenin referans noktasına yerleştirir. *BY.5 İmalat resmine göre eğme, bükme/kavis verme veya bombe işlemini gerçekleştirir. *BY.6 İşlenen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder. *BY.8 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. *BY.9 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. *BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.		
	B2	*BY.1 İmalat programına göre hazırlanan malzeme, alet ve takımları kontrol eder. *BY.4 İşlenecek malzemeyi tezgâha yerleştirir. *BY.5 El veya ayak kumandasıyla presleme işlemini yapar. *BY.6 Preslenen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunun kontrol eder. *BY.8 Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular. *BY.9 Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular. *BY.10 Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.		
<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 2 yıldır.</li><li>Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı birim 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>	<ul style="list-style-type: none"><li>Yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.</li></ul>			
<b>14. BELGENİN GÖZETİM SIKLIĞI:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur.</li></ul>			

**ELEKTRONİK NÜSHA KONTROLSÜZ KOPYA**



## TEKNİKEL METAL LEVHA İŞLEME TEZGAH İŞÇİSİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

	<ul style="list-style-type: none"><li>Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir.</li><li>Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayanların belgeleri askıya alınır.</li><li>Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.</li></ul>
<b>15 YENİDEN BELGELENDİRME:</b>	<p><b>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında toplamda en az 2.5 yıl çalıştığına dair resmi kayıt sunmak.</b></p> <p><b>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan Uygulama (performans) Sınavından (P1) başarılı olmak.</b></p> <p><b>Bu şartlardan en az birini yerine getiren adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</b></p>
<b>16. BELGE BASIMI VE TESLİMİ</b>	<ul style="list-style-type: none"><li><b>Adayların kararı MYK portal'a yüklendikten sonra MYK mevzuatları çerçevesinde adayın evrakı basılarak TEKNİKEL'e gelir.</b></li><li><b>Adayın evrakı TEKNİKEL'de kayıt altına alınıp imza ve hologram işlemleri tamamlandıktan sonra adayın tercihi doğrultusunda adaya iletilir.</b></li><li><b>Belge gönderim kargo ücreti adaya aittir.</b></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.tr">www.teknikelbelgelendirme.com.tr</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>	<ul style="list-style-type: none"><li><b>ADAYLAR PERFORMAN SINAVLARINA KATILIRKEN İŞ KİYAFETLERİ VE İŞ AYAKKABILARI İLE SINAV ALANINA GELECEKLER.</b></li><li><b>SINAV BAŞLAMADAN ÖNCE ADAYLARIN KİMLİK YA DA EHLİYETLERİ YANLARINDA BULUNACAK.</b></li><li><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></li></ul>

### TEORİK SINAVLARDA ÖLÇÜLECEK BİLGİ İFADELERİ

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

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
BG.10	Anında giderilemeyecek türden tehlikeli durumlarla iletişime geçilmesi gereken ilgili	T1

**ELEKTRONİK NÜSHA KONTROLSÜZ KOPYA**



## TEKNİKEL METAL LEVHA İŞLEME TEZGAH İŞÇİSİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

	kurumları eşleştirir.	
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 donanıma ilişkin 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

### B1 Kavis Verme

No	Bilgi İfadesi	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş emrine uygun imalat 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	Makine ve aparatların çalışma ayarlarını malzemenin cins ve kalınlığına göre yapıma şekillerini açıklar.	T1
BG.5	İşlem esnasında gerçekleşebilecek muhtemel arızaları açıklar.	T1
BG.6	Üretilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

### B2 Pres

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	Malzemenin kesime uygunluk açısından kontrolünde dikkat edilecek hususları açıklar.	T1
BG.4	Ölçme ve kontrol aletlerinin kalibrasyon/doğrulama gerekliliklerini açıklar.	T1
BG.5	Boşta çalışma gerekliliğini açıklar.	T1
BG.6	Üretilen parçaların imalat resmine uygunluğunun kontrol edilme kriterlerini açıklar.	T1

## UYGULAMA(PERFORMANS) SINAVLARINDA ÖLÇÜLECEK BECERİ VE YETKİNLİKLER

### B1 Kavis Verme

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Yapılacak işle ilgili imalat programını inceleyerek uygun malzeme, alet ve takımları hazırlar.	P1

**ELEKTRONİK NÜSHA KONTROLSÜZ KOPYA**



## TEKNİKEL METAL LEVHA İŞLEME TEZGAH İŞÇİSİ-3 BELGELENDİRME PROGRAMI KILAVUZU

BY.2	İşlenecek malzemenin iş öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
*BY.3	Kullanılacak malzeme cinsi ve kalınlığına göre, kalıplar veya merdaneler arası mesafe ayarı yapar.	P1
*BY.4	İşlenecek malzemeyi kalıp veya merdanelerin referans noktasına yerleştirir.	P1
*BY.5	İmalat resmine göre eğme, bükme/kavis verme veya bombe işlemini gerçekleştirir.	P1
*BY.6	İşlenen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunu kontrol eder.	P1
BY.7	Kullanılan makine ve donanımı iş bitiminde temizler.	P1
*BY.8	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.9	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

B2 Pres		
No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	Değerlendirme Aracı
*BY.1	İmalat programına göre hazırlanan malzeme, alet ve takımları kontrol eder.	P1
BY.2	İşlenecek malzemenin iş öncesi fiziki kontrolünü yapar.	P1
BY.3	Çapak, talaş, atık sac toplama kaplarının pozisyonunu ayarlar.	P1
*BY.4	İşlenecek malzemeyi tezgâha yerleştirir.	P1
*BY.5	El veya ayak kumandasıyla presleme işlemini yapar.	P1
*BY.6	Preslenen parçanın imalat resmindeki ölçülere uygunluğunun kontrol eder.	P1
BY.7	İş bitiminde makine ve aletlerin temizliğini yapar.	P1
*BY.8	Gerçekleştirdiği işlerde İSG kurallarını uygular.	P1
*BY.9	Gerçekleştirdiği işlerde çevre koruma önlemlerini uygular.	P1
*BY.10	Gerçekleştirdiği işlerde kalite gerekliliklerini uygular.	P1

(\* Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.