

11UY0014-3
ALÜMİNYUM KAYNAKÇISI

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 02

**PERFORMANS DEĞERLENDİRME BECERİ VE
YETKİNLİK KRİTERLERİ**

**11UY0014-3/ B1 METAL-ARK ASAL GAZ KAYNAĞI MIG Kaynağı) Alüminyum
(131) YETERLİLİK BİRİMİ**

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.		1.1	P1
BY.2	Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar.		1.1	P1
*BY.3	Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.		1.1	P1
*BY.4	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.		1.4	P1
*BY.5	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.		1.4	P1
*BY.6	Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar.		1.4	P1
BY.7	Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.		1.4	P1
*BY.8	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.		1.4	P1
BY.9	Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.		1.4	P1
BY.10	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.		1.4	P1
*BY.11	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.		2.1	P1
*BY.12	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.		2.1	P1
*BY.13	Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.		2.2	P1
*BY.14	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.		2.2	P1

**11UY0014-3/ B2 TUNGSTEN ASAL GAZ KAYNAĞI (TIG) -ALÜMİNYUM (141)
YETERLİLİK BİRİMİ**

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.1	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.		1.1	P1
*BY.2	Doğru nozulu seçer.		1.1	P1
BY.3	Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.		1.1	P1
*BY.4	Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.		1.1	P1
*BY.5	Koruyucu gazın çeşidi ve debisini kontrol eder.		1.4	P1
BY.6	Kaynatılacak parçaların WPS/pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.		1.4	P1
*BY.7	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartname-sini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.		1.4	P1
*BY.8	WPS/pWPS'in gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.		1.4	P1
BY.9	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.		1.4	P1
*BY.10	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.		2.1	P1
*BY.11	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.		2.1	P1
*BY.12	Tehlikeli ve zararlı atıklar için gerekli önlemleri alarak geçici olarak depolamasını sağlar.		2.2	P1
*BY.13	Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.		2.2	P1
*BY.14	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.		2.2	P1