

11UY0010-3

ÇELİK KAYNAKÇISI

SEVİYE 3

REVİZYON NO: 03

**PERFORMANS DEĞERLENDİRME BECERİ VE YETKİNLİK
KRİTERLERİ**

11UY0010-3/ B1 ELEKTROTLA ARK KAYNAĞI (111) YETERLİLİK BİRİMİ

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi
*BY.1	Doğru elektrot tip ve çapları seçer.
*BY.2	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
*BY.3	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartname- sini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
BY.4	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
BY.5	Kaynak ile birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar.
BY.6	Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlar.
*BY.7	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
BY.8	Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
BY.9	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*BY.10	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*BY.11	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*BY.12	Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
*BY.13	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

**11UY0010-3/ B2 GAZ KORUMASIZ ÖZLÜ TEL ELEKTROTLA ARK KAYNAĞI (114)
YETERLİLİK BİRİMİ**

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi
*BY.1	Doğru elektrot tip ve boyutları seçer.
*BY.2	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
*BY.3	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartname- sini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
*BY.4	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
BY.5	Kaynak ile birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar.
*BY.6	Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlar.
*BY.7	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
BY.8	Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
BY.9	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*BY.10	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*BY.11	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*BY.12	Yaptığı işlemlerle ilgili formları doldurur.
*BY.13	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

(*Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

**11UY0010-3/B5 TEL ELEKTROTLA METAL-ARK ASAL GAZ KAYNAĞI (MIG KAYNAĞI)
(131) YETERLİLİK BİRİMİ**

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

**11UY0010-3/B6 TEL ELEKTROTLA METAL-ARK AKTİF GAZ KAYNAĞI (MAG KAYNAĞI)
(135) YETERLİLİK BİRİMİ**

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0010-3/B9 TUNGSTEN ASAL GAZ KAYNAĞI (TIG KAYNAĞI) (141) YETERLİLİK BİRİMİ

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

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

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

11UY0010-3/B14 OKSİ-ASETİLEN KAYNAĞI (311) YETERLİLİK BİRİMİ

a) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi
BY.1	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygunparametrelerin ayarını yapar.
BY.2	Oksijen ve asetilen tüpleriyle kaynak üfleci bağlantılarını kontrol eder.
BY.3	Şalomenin temizliğini kontrol eder.
*BY.4	Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.
BY.5	Doğru üfleç (kaynak şalomelerini) seçer.
*BY.6	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesine (WPS/pWPS) göre uygun kaynak yapar.
BY.7	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
*BY.8	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygunpozisyonda kaynak yapar.
BY.9	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*BY.10	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*BY.11	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*BY.12	Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
*BY.13	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

(*)Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar