

12UY0102-5 (rev.02)
NC/CNC TAKIM TEZGÂHLARI MEKANİK SERVİS GÖREVLİSİ
PRATİK SINAVI KRİTİK BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ BİLGİLENDİRME TALİMATI

Bu doküman, Mesleki Yeterlilik Kurumu'nun (MYK) yayınlamış olduğu ilgili rehberler doğrultusunda, Pratik Sınav sırasında adayların yapmak zorunda olduğu işlemlerin listelenmesi için hazırlanmıştır.

12UY0102-5 (rev.02) CNC Takım Tezgahları Mekanik Servis Görevlisi Ulusal Yeterliliği'nde yapılan tanımlamalara göre, pratik sınavdan başarılı sayılabilmek için kritik başarımlar ölçütlerinin tamamının yerine getirilmiş olması şartıyla birim bazındaki genel değerlendirmeden %80 başarı gösterilmesi gerekmektedir. Yeterlilik kapsamında pratik sınavı yapılacak birimler ve birimler kapsamında yapılması gereken görevler aşağıda ana hatları ile tanımlanmıştır. İşbu doküman, sınava hazırlık için hazırlanmış olup, sınav sırasında adayın elinde veya sınav alanında bulunamaz.

YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Pratik Sınav Durumu	Birimin Statüsü
12UY0101-5/A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite	Bu birimin uygulaması diğer birimlerin içerisinde yapılacaktır. Adaylardan, yapılacak çalışma boyunca hem kendi hem de çevre ile ilgili İş Sağlığı ve Güvenliği önlemlerini almaları ve uyarı işaretlemelerini yapması gerekmektedir.	Zorunlu
12UY0101-5/A2: CNC Takım Tezgâhları Teknolojisi	Verilen görevlerin kritik olanlarının tamamı yerine getirilmeli ve toplamda %80 başarı sağlanmalıdır.	Zorunlu
10UY0002-5/A3: Makine Kurulumu	Verilen görevlerin kritik olanlarının tamamı yerine getirilmeli ve toplamda %80 başarı sağlanmalıdır.	Zorunlu
10UY0002-5/B1: Önleyici Bakım	Verilen görevlerin kritik olanlarının tamamı yerine getirilmeli ve toplamda %80 başarı sağlanmalıdır.	Seçmeli
10UY0002-5/B2: Düzeltilici Bakım	Verilen görevlerin kritik olanlarının tamamı yerine getirilmeli ve toplamda %80 başarı sağlanmalıdır.	Seçmeli
10UY0002-5/B3: Kestirimci Bakım	Verilen görevlerin kritik olanlarının tamamı yerine getirilmeli ve toplamda %80 başarı sağlanmalıdır.	Seçmeli

PRATİK SINAV SIRASINDA YERİNE GETİRİLMESİ GEREKEN GÖREVLER

12UY0101-5/A2 CNC TAKIM TEZGÂHLARI TEKNOLOJİSİ

- Yapılacak iş sırasında alınması zorunlu olan; iş güvenliği önlemlerini almak ve çevre işaretlemelerini yapmak
- Çevre kontrolü ve işaretlemelerini yapmak, makine ve çalışanlara etki edecek çevresel etkilerin (sıcaklık, nem, gürültü, titreşim, vb.) ölçümünü yapmak
- Sınav sırasında kullanılacak makinenin fonksiyon kontrollerini yapmak ve hata kodlarını gözden geçirmek
- Çalışma sırasında kullanılacak araç-gerecin sağlamlık, doğruluk ve kalibrasyon kontrollerini yapmak
- CNC tezgahı açmak ve çalışır hale getirmek
- CNC tezgahın çalışma uygunluğu için teknik ölçümler (terazi, salgı, zorlanma, vb.) yapmak
- Yapılan çalışmalar için servis formunu doldurmak

12UY0102-5 (rev.02)
NC/CNC TAKIM TEZGÂHLARI MEKANİK SERVİS GÖREVLİSİ
PRATİK SINAVI KRİTİK BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ BİLGİLENDİRME TALİMATI

10UY0002-5/A3 MAKİNE KURULUMU

- Yapılacak iş sırasında alınması zorunlu olan; iş güvenliği önlemlerini almak ve çevre işaretlemelerini yapmak
- Çevre kontrolü ve işaretlemelerini yapmak, makine ve çalışanlara etki edecek çevresel etkilerin (sıcaklık, nem, gürültü, titreşim, vb.) ölçümünü yapmak
- Çalışma sırasında kullanılacak araç-gerecin sağlık, doğruluk ve kalibrasyon kontrollerini yapmak
- CNC tezgahın taşınabilmesi için gereken ekipmanın (mapa, sapan halatı, vb.) kontrolünü yapmak ve yerlerine takmak
- CNC tezgahın bulunduğu konumun zemin, statik proje, İSG açısından uygunluğunu kontrol etmek
- CNC tezgah tesisat bağlantılarının kontrolünü yapmak
- Verilen ekipmanın montajını CNC tezgaha yapmak
- İstenilen mekanik ayarın yapılması ve gösterge kontrollerinin yapmak
- CNC tezgahın çalıştırılması ve eksen hareketlerini kontrol etmek
- Yapılan çalışmalar için servis formunu doldurmak

10UY0002-5/B1 ÖNLEYİCİ BAKIM

- Yapılacak iş sırasında alınması zorunlu olan; iş güvenliği önlemlerini almak ve çevre işaretlemelerini yapmak
- Çevre kontrolü ve işaretlemelerini yapmak, makine ve çalışanlara etki edecek çevresel etkilerin (sıcaklık, nem, gürültü, titreşim, vb.) ölçümünü yapmak
- Çalışma sırasında kullanılacak araç-gerecin sağlık, doğruluk ve kalibrasyon kontrollerini yapmak
- CNC tezgahın özelliklerini kitapçıklardan kontrol etmek
- CNC tezgahı çalıştırmak ve genel çalışma kontrolünü yapmak
- Günlük bakım planının kontrol etmek ve uygulamak
- CNC tezgahın tesisat bağlantılarını kontrol etmek
- CNC tezgahın genel kabin içi temizliğini yapmak
- Verilecek talimatlara göre conta, filtre ve rulman değişimi yapmak
- V kayış kontrolü yapmak ve gerekliyse değiştirmek
- Gevşemesi muhtemel bağlantıları kontrol etmek ve gerekliyse sıkma işlemini gerçekleştirmek
- Talimatlarda belirtilen yağlama işlemlerini gerçekleştirmek
- Yapılan çalışmayla ilgili bakım kartını doldurmak
- Yapılan çalışmalar için servis formunu doldurmak

12UY0102-5 (rev.02)
NC/CNC TAKIM TEZGÂHLARI MEKANİK SERVİS GÖREVLİSİ
PRATİK SINAVI KRİTİK BAŞARIM ÖLÇÜTLERİ BİLGİLENDİRME TALİMATI

10UY0002-5/B2 DÜZELTİCİ BAKIM

- Yapılacak iş sırasında alınması zorunlu olan; iş güvenliği önlemlerini almak ve çevre işaretlemelerini yapmak
- Çevre kontrolü ve işaretlemelerini yapmak, makine ve çalışanlara etki edecek çevresel etkilerin (sıcaklık, nem, gürültü, titreşim, vb.) ölçümünü yapmak
- Çalışma sırasında kullanılacak araç-gerecin sağlık, doğruluk ve kalibrasyon kontrollerini yapmak
- CNC tezgahın özelliklerini kitapçıklardan kontrol etmek
- CNC tezgah ile ilgili verilecek olan arızanın sebebini bulmak ve gerekli düzeltme/tamir işlemlerini gerçekleştirmek
- CNC tezgahı çalışır hale getirmek
- Yapılan çalışmayla ilgili bakım kartını doldurmak
- Yapılan çalışmalar için servis formunu doldurmak

10UY0002-5/B3 KESTİRİMCİ BAKIM

- Yapılacak iş sırasında alınması zorunlu olan; iş güvenliği önlemlerini almak ve çevre işaretlemelerini yapmak
- Çevre kontrollerini yapmak, sızıntı/kaçak kontrolü yapmak
- Çalışma sırasında kullanılacak araç-gerecin sağlık, doğruluk ve kalibrasyon kontrollerini yapmak
- Kestirimci bakım çalışması için CNC tezgahın kullanım şartları ve varsa yaşanılmış problem hakkında bilgi istemek
- Refraktometre ile bor yağı kirlilik ölçümünü yapmak
- CNC tezgahın ısınabilecek parçalarının sıcaklık ölçümünü temassız sıcaklı ölçüm cihazı ile yapmak
- CNC tezgahın titreşim ölçümünü vibrasyon ölçüm aleti ile yapmak
- Yapılan ölçümleri referans değer ile karşılaştırarak raporlamak
- Yapılan çalışmalar için servis formunu doldurmak