




14UY0202-3/ NC/CNC Tezgah İşçisi Kritik Adımları	
	14UY0202-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite Yönetim Sistemleri Kritik Adımları
*BY.5	Kullanılan cihazlara ve yapılan işleme özel acil durum prosedürlerini uygular.
*BY.6	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürlerini uygular.
*BY.8	Tehlikeli ve zararlı atıkları, verilen talimatlar doğrultusunda diğer malzemelerden ayırır.
*BY.10	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında kişisel koruyucu donanım ve malzemeleri kullanır.
*BY.11	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
*BY.12	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular

14UY0202-3/A2 Tezgah, Takım ve İş Parçasını Üretime Hazırlamak Kritik Adımları	
	14UY0202-3/A2 Tezgah, Takım ve İş Parçasını Üretime Hazırlamak Kritik Adımları
*BY.2	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgah ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
*BY.3	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol ederek gerekli önlemleri alır.
*BY.6	Çalışma sırasında iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
*BY.15	Talimatlara göre takım ayarlaması ve sıfırlamasını yapar.
*BY.19	Yağ ve kesme sıvısı seviyelerini kontrol eder.
*BY.20	Gerekli gördüğü durumlarda sıvı eklemesi veya değişimlerini yapar.
*BY.21	Tareti ve kesiciyi tezgah referans noktasına (sıfırına) gönderir.
*BY.25	Takım bilgilerini ve parçanın sıfır noktasını tezgaha girer.
*BY.26	Tablayı ve üzerindeki bağlama noktalarını tespit eder.
*BY.27	Bağlama elemanları için uygun olan baskı ayarlarını danışarak yapar.
*BY.28	Tareti, dönerken tezgah seviyesine çarpmayacak şekilde ayarlar
*BY.29	Tezgahta meydana gelen hata ve uygunsuzlukları tespit ederek giderilmelerini sağlar
*BY.32	Kesici takım tutucularının seçimini ilgili kataloğlara göre yapar.
*BY.35	Takımların işlemler sırasında yerlerinden çıkmayacak şekilde bağlar.
*BY.38	İş parçasının referans noktasını ayarlar.
*BY.43	Parçanın dönüp dönmediğini ve sağlam olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.

14UY0202-3/A3Talaşlı Üretim İşlemlerini Gerçekleştirmek Kritik Adımları	
	14UY0202-3/A3Talaşlı Üretim İşlemlerini Gerçekleştirmek Kritik Adımları
*BY.9	Tezgahta basınç seviyesi, çapak miktarı gibi kritik durumları gözlemleyerek kontrol altında tutar.
*BY.11	Kesici takım uçlarını işlemler boyunca gözlemleyerek aşınma, kırılma gibi durumları tespit eder
*BY.13	Bozuk veya kırık parçaları ayırır.
*BY.14	Aşınan veya kırılan takım uçlarını değiştirir veya bilenmesini sağlar.
*BY.20	Parçaların elle ve gözle ilk muayenesini yaparak çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları tespit eder.
*BY.22	Her parçanın özelliğine uygun olarak talimatlardaki belirtilen araç, gereç ve aletlerle gerekli ölçme işlemini uygular.