




14UY0202-4/ NC/CNC Tezgah İşçisi Kritik Adımları	
	<b>14UY0202-3/A1 İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre ve Kalite Yönetim Sistemleri Kritik Adımları</b>
*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 ayırıştırır.
*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
*BY.16	Çalışmayla ilgili kalite ve fire/hata formlarını doldurur.
*BY.17	Yapılan işlerin uygunluğunu kontrol eder.

14UY0202-3/A2 Tezgah, Takım ve İş Parçasını Üretime Hazırlamak Kritik Adımları	
	<b>14UY0202-3/A2 Tezgah, Takım ve İş Parçasını Üretime Hazırlamak Kritik Adımları</b>
*BY.4	Çalışma için gerekli aparat, makine, tezgah ve donanımları çalışmaya hazır hale getirir.
*BY.5	Çalışma süresince kullanılacak malzeme, araç ve gereçlerin İSG kapsamında uygunluğunu kontrol ederek <b>gerekli önlemleri alır.</b>
*BY.7	Çalışma sırasında iş güvenliği, çevresel etkiler ve kaliteye ilişkin uygun olmayan bir durum olduğunda veya olacağı sezildiğinde çalışmayı durdurur.
*BY.18	Talimatlara göre takım ayarlaması ve sıfırlamasını yapar.
*BY.22	Yağ ve kesme sıvısı seviyelerini kontrol eder.
*BY.23	Gerekli gördüğü durumlarda sıvı eklemesi veya değişimlerini yapar.
*BY.24	Tezgahın referans (sıfır) noktasını belirler
*BY.25	Tareti ve kesiciyi tezgah referans noktasına (sıfırına) gönderir.
*BY.28	Kontrol tuşlarını kullanarak eksen seçimi, taret döndürme, tezgah aynasını açma/kapama, tezgah milini çalıştırma/durdurma, soğutma sistemini açma/kapama, acil durdurma, devir sayısı gibi ayarları yapar.
*BY.30	Tablayı ve üzerindeki bağlama noktalarını tespit eder.
*BY.31	Bağlama elemanları için uygun olan baskı ayarlarını yapar.
*BY.32	Tareti, dönerken tezgah seviyesine çarpmayacak şekilde ayarlar
*BY.33	Tezgahta meydana gelen sapmaları tespit ederek giderilmelerini sağlar.
*BY.35	Mors veya silindirik taşıyıcı, pens, mandren, açılı kama, malafa, kater ya da diğer özel aparatları <b>kullanarak takımları tezgaha bağlar.</b>
*BY.39	Takımların işlemler sırasında yerlerinden çıkmayacak şekilde bağlar.
*BY.42	İş parçasının referans noktasını ayarlar.
*BY.47	Parçanın dönüp dönmediğini ve sağlam olarak bağlanıp bağlanmadığını kontrol eder.

14UY0202-3/A3Talaşlı Üretim İşlemlerini Gerçekleştirmek Kritik Adımları	
	<b>14UY0202-3/A3Talaşlı Üretim İşlemlerini Gerçekleştirmek Kritik Adımları</b>
*BY.4	Parçanın cinsi ve boyutları ile ilgili ölçüleri programa girer.
*BY.6	İlerleme hızı, talaş derinliği, devir sayısı türünden işlem parametrelerini programa girer.
*BY.19	Tezgahta basınç seviyesi, çapak miktarı gibi kritik durumları gözlemleyerek kontrol altında tutar.
*BY.21	Kesici takım uçlarını işlemler boyunca gözlemleyerek aşınma, kırılma gibi durumları tespit eder.
*BY.23	Bozuk veya kırık parçaları ayırır.
*BY.25	Aşınan veya kırılan takım uçlarını değiştirir veya bilenmesini sağlar.
*BY.31	Parçaların elle ve gözle ilk muayenesini yaparak çatlak, pürüz gibi uygunsuzlukları tespit eder.
*BY.33	Her parçanın özelliğine uygun olarak talimatlarda belirtilen araç, gereç ve aletlerle gerekli ölçme işlemini uygular.