

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI
Çıraklık Ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

MAKİNE TEKNOLOJİSİ

ENDÜSTRİYEL KALIPÇI
MODÜLER PROGRAMI
(YETERLİĞE DAYALI)

2008
ANKARA

ÖN SÖZ

Günümüzde mesleklerin değişim ile karşı karşıya olması ve daha karmaşık bir yapıda bulunmaya başlaması nedeniyle, meslekî yeterliklerin de geniş tabanlı bilgilere, becerilere ve tavırlara dayalı olmasını ve programların buna göre geliştirilmesini zorunlu hâle getirmektedir.

Program çalışmalarını kapsamında yapılan sektör tarama ve inceleme çalışmaları sonucunda sektörde faaliyet gösterilen meslekler saptanarak, bu meslekler ikinci, üçüncü ve dördüncü seviye meslek gruplarına ayrılmıştır. Sektörde çalışan kişilerin görüş ve önerilerinden yola çıkılarak her meslek dalına ait anket soruları hazırlanmış, daha sonra anketler yurdun çeşitli bölgelerinde uygulanarak mesleklere özgü yeterlikler belirlenmiştir.

Program geliştirme sürecinin her aşamasında üniversitelerin ve ülkemizin önde gelen sektör temsilcileri ile iş birliği yapılmış kişi ve kurumların program çalışmalarına doğrudan katkıları sağlanmıştır. Sektör ve yükseköğretim kurumlarının beklentileri programa yansıtılarak, mesleklere ait belirlenen yeterlikler öğretim programları ve modüllerin temel dayanağını ve içeriğini oluşturmuştur.

Uluslararası düzeyde meslek elemanlarından beklenen yeterlikler çeşitli araştırmalar ve yerli/yabancı uzman görüşlerine dayanılarak tespit edilmiş, elde edilen sonuçlar program çalışmalarına aktarılmıştır.

Makine Teknolojisi alanı öğretim programları, gelişmelere bağlı olarak esnek ve sürekli güncellenmeye uygun bir yapıda tasarlanmıştır. Bireyler kazandıkları güncel meslekî yeterlikler doğrultusunda istihdam edilebileceklerdir.

Makine Teknolojisi alanı altında yer alan mesleklerde ulusal ve uluslararası düzeyde standartlara uygun, her yaşta ve düzeyde bireye meslekî yeterlikler kazandıracak eğitim ve öğretim olanağı sunulmuştur.

İÇİNDEKİLER

ÖN SÖZ	1
ENDÜSTRİYEL KALIPÇI PROGRAMINA İLİŞKİN AÇIKLAMALAR	3
MESLEK ELEMANI TANIMI.....	3
GİRİŞ KOŞULLARI	3
İSTİHDAM ALANLARI	3
EĞİTİM-ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	3
EĞİTİMCİLER.....	3
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME.....	3
BELGELENDİRME	3
YATAY VE DİKEY GEÇİŞLER.....	4
EĞİTİM SÜRESİ.....	4
ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ	4
İŞ BİRLİĞİ YAPILACAK KURUM VE KURULUŞLAR	4
ÖĞRENCİ/KURSIYER KAZANIMLARI	4
MESLEKİ GELİŞİM MODÜLLERİ	5
MODÜL VE İÇERİKLERİ.....	7
YETERLİK VE MODÜL TABLOSU	7

ENDÜSTRİYEL KALIPÇI PROGRAMINA İLİŞKİN AÇIKLAMALAR

ALAN : MAKİNE TEKNOLOJİSİ
MESLEK : ENDÜSTRİYEL KALIPÇI
MESLEK SEVİYESİ :4. SEVİYE
MESLEK ELEMANI TANIMI

Talaşlı imalât tezgâhlarını devreye alarak çalıştıran, bu tezgâhları kullanabilen, yaptığı her türlü kalıpları preslere bağlayabilen, pres ayarlarını yapabilen, kalıptan ürün alabilen ve çalıştığı tüm makinelerin periyodik bakım ve onarımlarını yapabilen nitelikli kişidir.

GİRİŞ KOŞULLARI

1. İlköğretimi tamamlamış olmak.
2. Mesleğin gerektirdiği işleri ve yeterlikleri yapacak bedensel ve fiziksel özelliklere sahip olmak.

İSTİHDAM ALANLARI

Mesleğin gerektirdiği yeterlikleri kazanan bireyler;

- 1- Kalıpçılık sektöründe,
- 2- Makine imalat sektöründe istihdam edilebilir.

EĞİTİM-ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI

1. Mesleki Eğitim Merkezleri, Halk Eğitimi Merkezleri ve sektördeki işletmelerde eğitim verilmektedir.
2. Programın uygulanabilmesi için Makine Teknolojisi alanı standart donanımları ve mesleklerin gerektirdiği ekipmanlar sağlanmalıdır.

EĞİTİMCİLER

1. Programın uygulanmasında Makine Teknolojisi alanında eğitim almış ve tercihen sektör deneyimi olan alan öğretmenleri görev almalıdır.
2. Programın uygulanmasında gerektiğinde Makine Teknolojisi alanında sektör deneyimi olan teknisyen ve meslek elemanlarından yararlanılabilir.
3. Usta öğretici ; bu programla ilgili modül ve yeterlikleri almış olmalıdır.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bireylerin, çeşitli ölçme araçları kullanılarak;

1. Modüllerin sonunda kazandığı yeterlikler ölçülecektir.
2. Modüller ile kazandıkları bilgi, beceri ve tavırları ölçülecektir.
3. Ölçme sonuçları program sonunda değerlendirilecektir.
4. Eğitim kurumunda, işletmede ve kendi kendilerine yaptıkları tüm öğrenim faaliyetleri değerlendirilecektir.

BELGELENDİRME

Sertifika programlarında; meslek elemanlarının sahip olduğu yeterlikleri kazandırmaya yönelik eğitim ve öğretim verilir. Bu programlarda mesleğin yeterliklerine sahip meslek elemanları yetiştirmek amaçlanmaktadır.

- Sertifika öğretim programı sürecinde bireylerin tamamladığı modüller, aldığı eğitimin tümü ve kazandıkları yeterlikler belgelendirilir.

- Öğretim programının sonunda mesleğin yeterliklerini kazanan bireylerin aldığı belgeler mevzuat doğrultusunda sertifikada değerlendirilir. Bireyler mesleğin düzeyine göre mesleğinde sertifika alabilir.
- Bireyler gelecekte meslek değiştirmek veya mesleğin ilişkili olduğu diğer mesleklere geçmek amacıyla eğitim almak isterse, kazandığı yeterlikler değerlendirilecektir.
- Fark modüllerini tamamlayanlar ikinci bir meslekte kendini yetiştirebilecektir.
- Öğretim programından ayrılan bireyin kazandığı yeterlikler belgelendirilerek istendiğinde diğer sertifika programlarında değerlendirilir.
- Mesleğin seviyesine ve yeterliklerine sahip olanlar sertifika almaya hak kazanır ve ilgili iş yerlerinde çalışabilirler.

YATAY VE DİKEY GEÇİŞLER

Mesleğe yönelik geniş tabanlı yeterlikler kazandırmak hedeflenmiştir.

1. Eğitimin sonunda, mesleğinde sertifika alan birey gerektirdiğinde fark eğitimi alarak diploma programını tamamlayabilir.
2. Meslekî eğitim alan veya bitirmiş olan birey; gerekli modülleri tamamlayarak alandaki diğer meslekler arasında geçiş yapabilir.

EĞİTİM SÜRESİ

1. Meslek programının toplam eğitim süresi 2080/1592 saat olarak planlanmıştır. Bu süreye 440/224 saatlik Mesleki Gelişim Modülleri ile 784 saatlik Mesleki Uygulamalar süreleri ilave edilecektir.
2. Eğitim süresinin okul, işletme ve bireysel öğrenme için ayrılmış dağılımı, modüller ile ilgili açıklamalarda belirtildiği gibi uygulanır.

ÖĞRETİM YÖNTEM VE TEKNİKLERİ

Modüler öğretime yönelik olarak bireysel öğrenme yöntem ve teknikleri uygulanır.

1. Eğitimciler bireylere rehberlik eder.
2. Bireyler kendi kendine öğrenmeye teşvik edilir.
3. Bireylerin aktif olması sağlanır.
4. Bireyler araştırmaya yönlendirilir.
5. Bireyler kendi kendilerini değerlendirebilir.
6. Bireylere meslekî yeterlik kazandırmaya yönelik yöntem ve teknikler uygulanır.

İŞ BİRLİĞİ YAPILACAK KURUM VE KURULUŞLAR

Bireyler, programın gerektirdiği öğretim faaliyetleri, istihdam olanakları ve planlama konularında, çevredeki üniversiteler, sivil toplum örgütleri, sanayi odaları ve meslek elemanları ile iş birliği yapılarak yönlendirilir.

ÖĞRENCİ/KURSIYER KAZANIMLARI

Programın sonunda mesleğe yönelik olarak öğrenci / kursiyer;

1. Mesleğin ait olduğu alandaki temel bilgi ve becerileri kazanabilecektir.
2. Alanın gerektirdiği temel yeterliklere sahip olabilecektir.
3. Mesleğin gerektirdiği işleri yapabilecektir.
4. Mesleğin gerektirdiği özel mesleki yeterlikleri kazanabilecektir.

5. Öğrenci/Kursiyer merkezli daha aktif ve kendi hızına göre öğrenme olanağı tanıyan kazanımlara sahip olabilecektir.

EĞİTİM-ÖĞRETİM FAALİYETLERİ

1. Sertifika programında yer alan modüllerde öngörülen eğitim öğretim uygulamaları yapılır.
2. Her merkez, 784 saatlik Mesleki Uygulamaların içeriğini ağırlıklı olarak mesleğe ait modüllerden olmak üzere, sektörün beklentilerini yansıtacak modüllerden oluşturur. Mesleki uygulamalar, modüllerdeki öğrenme faaliyetlerinin uygulamalarından oluşur.

MESLEKİ GELİŞİM MODÜLLERİ

1. Öğrenci/kursiyerin yaşam boyu kullanabileceği ve mesleki gelişmesine yararlı olabilecek, üretken, bilim ve teknoloji üretimine yatkın, beceri düzeyi yüksek olarak yetiştirilmesi, iyi ilişkiler kurabilmesi, işe uyum sağlayabilmesi gibi genel bilgi ve becerilerin kazandırıldığı modüllerdir.
2. Bu modüller ile öğrenci/kursiyerlere ulusal ve uluslararası iş gücünden beklenen yeterlikleri kazandırmak amaçlanmaktadır.
3. Meslekî Gelişim modül tablosundan, çevrenin istihdam durumu, öğrenci/kursiyerlerin hazır bulunuşluk düzeyi göz önüne alınarak modüller seçilecek ve yeterlik tablosunda yer alan süreye ilave edilecektir.
4. Dördüncü seviye meslek elemanları, bütün Mesleki Gelişim modüllerini tamamlamış olacaklardır.
5. Meslekî gelişim modülleri programlardan bağımsız olarak da kullanılabilir.

KAZANDIRILAN YETERLİKLER		DERSİN MODÜLLERİ	SÜRE
1	Sosyal hayatta sağlıklı ve etkili iletişim kurmak ve sürdürmek	Sosyal Hayatta İletişim	40/16
2	İş hayatında sağlıklı ve etkili iletişim kurmak ve sürdürmek	İş Hayatında İletişim	40/16
3	Türkçe'yi doğru konuşmak	Diksiyon-1	40/32
4		Diksiyon-2	40/32
5	Mesleği ile ilgili gelişmeleri izlemek ve kendini kişisel olarak sürekli geliştirmek	Kişisel Gelişim	40/16
6	İşletme, finansman, pazarlama, reklam, satış, iş hukuku, kariyer gelişimi ve iş kurma becerileri kazanmak	Girişimcilik	40/24
7	Çevreye karşı duyarlı olmak ve çevreyi korumak	Çevre Koruma	40/16
8	Meslek etiği gereklerine uymak	Meslek Etiği	40/16
9	İş yerinde plan, program ve iş organizasyonu yapmak	İş Organizasyonu	40/16
10	İşçi sağlığı mevzuatına uymak ve iş güvenliği önlemlerini almak	İş Güvenliği ve İşçi Sağlığı	40/24

MODÜL VE İÇERİKLERİ

- Öğrenme süresi her modül için toplam 40 saattir.
- Kazandırılacak yeterliğe bağlı olarak her modül 40/8, 40/16, 40/24, 40/32, 40/40 olarak yapılabilir.
- Modüllerde önerilen bu süreler öğrenme faaliyetlerindeki teorik ve uygulamalı tüm içeriği kapsar.
- Modül içeriğindeki öğrenme faaliyetinin uygulanması imkânı olmadığında, diğer okullarla ve işletmelerle iş birliği çerçevesinde uygulamalar yapılabilir.
- Kursiyer/öğrencinin önceden kazandığı yeterlikleri tekrar alma zorunluluğu yoktur.
- Modül ve yeterlikler programdaki uygulama sırasına göre alınacaktır.
- Programda yer alan modül ve yeterliklerin uygulama sırası zümre kararı ile belirlenir.

NOT: Endüstriyel.Kalıpçı.Programı yeterlikler tablosu ve modülleri aşağıda verilmiştir.

YETERLİK VE MODÜL TABLOSU

NO	YETERLİKLER	MODÜLLER	SÜRE
1	Geometrik çizimler yapmak	Geometrik Çizimler	40/32
2	Görünüş çıkarmak	Görünüş Çıkarma	40/32
3	Ölçülendirme ve yüzey işlemleri yapmak	Ölçülendirme ve Yüzey İşlemleri	40/32
4	Kroki-perspektif ve yapım resmi çizmek	Kroki, Perspektif ve Yapım Resmi	40/32
5	Temel el işlemlerini yapmak	Temel El İşlemleri	40/32
6	Delme ve vidalama yapmak	Delme ve Vidalama İşlemleri	40/32
7	Temel tornalama yapmak	Temel Tornalama İşlemleri 1	40/32
8		Temel Tornalama İşlemleri 2	40/32
9	Freze tezgahlarında hazırlık yapmak	Temel Frezeleme İşlemleri 1	40/32
10	Temel Frezeleme yapmak	Temel Frezeleme İşlemleri 2	40/32
11	Taşlama tezgahlarını ayarlamak ve kullanmak	Temel Taşlama İşlemleri 1	40/32
12	Temel taşlama yapmak	Temel Taşlama İşlemleri 2	40/32
13	Temel modelleme yapmak	Temel Modelleme İşlemleri	40/32
14	Bilgisayarda Temel geometrik çizimler yapmak	Temel Geometrik Çizimler	40/32

15	Bilgisayarda Özellik ve Tanımlama komutları kullanmak	Özellik ve Tanımlama	40/32
16	Bilgisayarda yeterli görünüş çizmek ve kütüphane oluşturmak	Yeterli Görünüş Çizimi ve Kütüphane	40/32
17	Kalıp dizaynını yapmak ve yapım resimlerini çizmek	Kılavuz Plakalı Delme Kesme Kalıpları 1	40/32
18	Kalıp montaj resmini çizmek ve kalıp üst grubunu oluşturan parçalarını işlemek	Kılavuz Plakalı Delme Kesme Kalıpları 2	40/32
19	Kalıp alt grubunu oluşturan parçaları işlemek ve kalıp alıştırma işlemini yapmak	Kılavuz Plakalı Delme Kesme Kalıpları 3	40/32
20	Kalıp oluşturan elemanların montajını yapmak ve prese bağlayıp test etmek	Kılavuz Plakalı Delme Kesme Kalıpları 4	40/24
21	Kalıp dizaynını yapmak ve yapım resimlerini çizmek	Yan Çakılı Delme Kesme Kalıpları 1	40/32
22	Kalıp montaj resmini çizmek ve kalıp üst grubunu oluşturan parçalarını işlemek	Yan Çakılı Delme Kesme Kalıpları 2	40/32
23	Kalıp alt grubunu oluşturan parçaları işlemek ve kalıp alıştırma işlemini yapmak	Yan Çakılı Delme Kesme Kalıpları 3	40/32
24	Kalıp oluşturan elemanların montajını yapmak ve prese bağlayıp test etmek	Yan Çakılı Delme Kesme Kalıpları 4	40/24
25	Kalıp dizaynını yapmak ve yapım resimlerini çizmek	Kılavuz Kolonlu Delme Kesme Kalıpları 1	40/32
26	Kalıp montaj resmini çizmek ve kalıp üst grubunu oluşturan parçalarını işlemek	Kılavuz Kolonlu Delme Kesme Kalıpları 2	40/32
27	Kalıp alt grubunu oluşturan parçaları işlemek ve kalıp alıştırma işlemini yapmak	Kılavuz Kolonlu Delme Kesme Kalıpları 3	40/32
28	Kalıp oluşturan elemanların montajını yapmak ve prese bağlayıp test etmek	Kılavuz Kolonlu Delme Kesme Kalıpları 4	40/24
29	Kalıp tasarımını yaparak, yapım ve montaj resimlerini çizmek	Bükme Kalıpları 1	40/32
30	Kalıbı oluşturan alt ve üst grup parçalarını işlemek	Bükme Kalıpları 2	40/32
31	Kalıp montajını yapmak ve prese bağlayıp test etmek	Bükme Kalıpları 3	40/24
32	Kalıp tasarımını yaparak, yapım ve montaj resimlerini çizmek	Çekme Kalıpları 1	40/32
33	Kalıbı oluşturan alt ve üst grup parçalarını işlemek	Çekme Kalıpları 2	40/32
34	Kalıp montajını prese bağlayıp test etmek	Çekme Kalıpları 3	40/24
35	Kalıp tasarımını yapmak, yapım ve montaj resimlerini çizmek	Delme İş Kalıpları 1	40/32
36	Kalıbı oluşturan parçaları işlemek ve montajını yapmak	Delme İş Kalıpları 2	40/32

37	Kalıbı makineye bağlamak test etmek ve gerekli parçalarını ısıtma işlemine tabi tutmak	Delme İş Kalıpları 3	40/24
38	Kalıp tasarımını yapmak, yapım ve montaj resimlerini çizmek	Bağlama İş Kalıpları 1	40/32
39	Kalıbı oluşturan parçalarını işlemek ve kalıbın montajını yapmak	Bağlama İş Kalıpları 2	40/32
40	Kalıbı makineye bağlamak test etmek ve gerekli parçalarını ısıtma işlemine tabi tutmak	Bağlama İş Kalıpları 3	40/24
41	Kalıp tasarımını yapmak ve yapım resimlerini çizmek	Temel Plastik Enjeksiyon Kalıpları 1	40/32
42	Kalıp montaj resmini çizerek kalıp hareketli grubunu oluşturan parçalarını işleme	Temel Plastik Enjeksiyon Kalıpları 2	40/32
43	Kalıp sabit grubunu oluşturan parçaları işleyerek kalıp montaj işlemini yapmak	Temel Plastik Enjeksiyon Kalıpları 3	40/32
44	Kalıbı prese bağlamak ve test etmek	Temel Plastik Enjeksiyon Kalıpları 4	40/24
45	Kalıp tasarımını yapmak ve yapım resimlerini çizmek	Temel Hafif Metal Enjeksiyon Kalıpları 1	40/32
46	Kalıp montaj resmini çizerek kalıp hareketli grubunu oluşturan parçalarını işlemek	Temel Hafif Metal Enjeksiyon Kalıpları 2	40/32
47	Kalıp sabit grubunu oluşturan parçaları işleyerek kalıp montaj işlemini yapmak	Temel Hafif Metal Enjeksiyon Kalıpları 3	40/32
48	Kalıbı prese bağlamak ve test etmek	Temel Hafif Metal Enjeksiyon Kalıpları 4	40/24
49	Kalıp tasarımını yapmak ve yapım resimlerini çizmek	Birleşik Sac-Metal Kalıpları 1	40/32
50	Kalıp üst grubunu oluşturan parçalarını işlemek	Birleşik Sac-Metal Kalıpları 2	40/32
51	Kalıp alt grubunu oluşturan parçaları işlemek ve kalıp alıştırma işlemini yapmak	Birleşik Sac-Metal Kalıpları 3	40/32
52	Kalıp oluşturan elemanların montajını yapmak ve prese bağlayıp test etmek	Birleşik Sac-Metal Kalıpları 4	40/32
TOPLAM			2080/1592
MESLEKİ UYGULAMALAR			784
MESLEKİ GELİŞİM MODÜLLERİ			440/224
GENEL TOPLAM			2600 Saat