

Birim Mikro Yeterlilik Teklif Bilgi Formu

Genel Bilgiler

Akademik Birim	Burdur Mehmet Akif Ersoy Üniversitesi, Teknik Bilimler MYO
Koordinatör	(Belirlenecek öğretim elemanı)
Mikro Yeterlilik İsmi	CNC Freze Operatörlüğü
Toplam Süre (20-28 Saat)	24 Saat
Modül Sayısı	1
Kontenjan	15 öğrenci
Uygulama Dönemi (Güz-Bahar)	Güz / Bahar

Genel Amaç ve Kazanımlar

Mikro Yeterliliğin Amacı	- CNC Freze Operatörlüğü gibi alanlarda sektörün ihtiyaç duyduğu spesifik beceriler için esnek eğitim ve belgelendirme sağlar. - Örneğin, yalnızca “CNC Freze Tezgâhında Parça Sıfırlama ve Takım Ayarı” gibi bir modülde bireylere yönelik kazanım sağlar. - Meslek sahiplerinin sürekli yeni beceriler kazanmasını ve gelişmesini destekler.
Genel Öğrenme Kazanımları	- CNC freze tezgâhının temel bileşenlerini tanır. - Tezgâhı güvenli ve doğru şekilde çalıştırabilir. - İş parçasının ve takımın referans (sıfırlama) noktalarını ayarlayabilir. - Parça bağlama ve sıfırlama işlemlerini uygun yöntemlerle yapabilir. - Temel G ve M kodlarını kullanarak CNC freze programı yazabilir.

Ölçme ve Değerlendirme Sistemi

Ölçme Araçları	- Modül: Kısa sınav - Modül: CNC Freze Tezgahındaki uygulamaları, gözlem formları - Modül: CNC Frezede uygulamalı sınav
-----------------------	---

Başarı Kriterleri / Yeterlilik Şartları	▪ %80 devam zorunluluğu, proje ödevi ve sınavlarda en az 60/100 başarı notu
--	---

Modül Yapısı ve İçerikleri

Aşağıdaki tablo her bir modül için ayrı ayrı doldurulmalıdır. Gerekirse kopyalanarak çoğaltılabilir.

Modül No	Modül Başlığı	Modül Süresi (saat)	Konular / Alt Başlıklar	Eğitici Profili (Akademisyen/Sektör Paydaşı)	Eğitim Yöntemi (Yüz Yüze / Uzaktan)	Modül Öğrenme Kazanımları
1	CNC freze tezgâhının temel bileşenleri ve tezgâhı güvenli şekilde kullanma	8	CNC Freze Tezgâhının Genel Tanıtımı Eksenler ve Hareket Sistemleri Takım Tutucu Sistemleri Kontrol Paneli ve CNC Ünitesi Emniyet ve Koruma Donanımları	Akademisyen	Yüz yüze	CNC freze tezgâhının temel bileşenleri ve tezgâhı güvenli şekilde kullanmayı öğrenebilir.
2	Parça bağlama ve sıfırlama işlemlerini uygun yöntemlerle yapabilme ve iş parçasının ve takımın referans (sıfırlama) noktalarını ayarlayama	8	İş Parçası Bağlama İlkeleri Bağlama Elemanları ve Donanımları Parça Bağlama Teknikleri Sıfırlama ve Referans Noktası Tanımlama Uygulamalı Atölye Çalışması / Performans Görevi	Akademisyen/Sektör Paydaşı	Yüz yüze	Parça bağlama ve sıfırlama işlemlerini uygun yöntemlerle yapmayı ve iş parçasının ve takımın referans (sıfırlama) noktalarını ayarlamayı öğrenebilir.
3	Temel G ve M kodlarını kullanarak CNC freze programı yazabilme	8	CNC Programlamaya Giriş G ve M Kodlarının Tanımı ve Görevleri Temel G Kodları ve Kullanımları Temel M Kodları ve Kullanımları Basit CNC Freze Programı Yazımı (Uygulamalı) İş Sağlığı ve Güvenliği – Programlama Aşaması	Akademisyen	Yüz yüze / Uygulamalı	Temel G ve M kodlarını kullanarak CNC freze programı yazabilir.