

ARGON KAYNAKÇISI (TİG KAYNAKÇISI)

TANIM

Argon gazı ve Tig cihazları ile metal parçalarını çeşitli şekillerde kesen ve birleştiren veya tamir eden kişidir.

A- GÖREVLER

İş süreçlerinde, iş sağlığı ve güvenliği kurallarına, çevre koruma düzenlemelerine, mesleğin verimlilik ve kalite gerekliliklerine uygun olarak;

- İş organizasyonu yapar,
- Makine donanım alet ve malzemelerini seçer, hazırlar, ayarlar,
- Kesilecek veya kaynakla tutturulacak metal parçalarını işaretler,
- Alevle ya da plazma ile parçaları keser,
- Parçaları argon kaynağı ile birbirine tutturur,
- Argon gazı yardımıyla kaynatılacak metali ergitir,
- Kaynak telini kaynatılacak kısma değdirir ve telden aldığı ergimiş metalle parçaları birbirine ekler,
- Kaynak yapılan parçanın pürüzlerini düzeltir.
- Mesleki gelişim faaliyetlerinde bulunur.

KULLANILAN ARAÇ GEREÇ VE EKİPMAN

- Argon gazı, tüpü ve saati, tungsten elektrot,
- 900 dereceye kadar dayanıklı argon iğnesi,
- Kaynak motoru veya kaynak redresörü
- Parametre ayar, ayak pedalı,
- Argon kaynağı teli (ilave metal), tig kaynak teli,
- Maske, eldiven, kaynak kumpası, metre, fırça, çekiç,
- Mengene, keski, aşındırıcı taşlar,
- İş eldiveni, gözlük, maske gibi alet ve malzemeleri kullanırlar.

ARGON KAYNAKÇISI (TİG KAYNAKÇISI)

B- MESLEĞİN GEREKTİRDİĞİ GENEL ÖZELLİKLER

Argon kaynakçısı olmak isteyenlerin;

- Göz ve ellerini eşgüdümle kullanabilen,
- Belli bir noktaya dikkatini yoğunlaştırabilen,
- Şekil ilişkilerini görebilen,
- Yapılacak işi zihninde canlandırma ve tasarımı kâğıt üzerine çizebilme,
- Mekanik ilişkileri görebilme yeteneğine sahip kişiler olmaları gerekir.

C- ÇALIŞMA ORTAMI VE KOŞULLARI

Argon kaynakçıları fabrika, atölye gibi kapalı ortamlarda çalışabilecekleri gibi açık havada da çalışırlar. Çalışma ortamı gürültülü ve kirlidir. Ayrıca kaynak makinesinden ve kesme lambasından çıkan ısı ışık gözü rahatsız edebilir. Kaynak işlemi sırasında kullanılan gazın yanıcı ve patlayıcı olması nedeniyle kaza olasılığına karşı kişinin dikkatli olması gerekir. Çalışırken daha çok malzeme ve aletlerle ilgilidir.

ARGON KAYNAKÇISI (TİG KAYNAKÇISI)

D- MESLEK EĞİTİMİ

MESLEK EĞİTİMİNİN VERİLDİĞİ YERLER

Mesleğin eğitimi halk eğitim merkezlerinde “Metal Teknolojisi” alanı “Tig Kaynakçısı” kursunda ve özel eğitim kurslarında verilmektedir.

MESLEK EĞİTİMİNE GİRİŞ KOŞULLARI

Her yaş, eğitim, gelir, sosyal statü ve kültür düzeyindeki kişiler katılabilir. 18 yaşından küçükler velilerin izniyle katılabilir. İlköğretim çağındakiler, devam ettikleri okul saatleri dışındaki serbest zamanlarda, istedikleri kursa devam edebilir. Yabancı uyruklular, yabancı kimlik numarası ya da Geçici Yabancı Tanıtma Belgesi ile kurslara katılabilir. Belirli yaş ve eğitim seviyesi, uygulanacak programın özelliğine göre aranır. Bu durum Halk Eğitimi Merkezlerince duyurulmaktadır.

EĞİTİMİN SÜRESİ VE İÇERİĞİ

Mesleğin eğitimi halk eğitim merkezlerinde 521/360 saattir. Eğitim süresince özellikle kaynakçılıkla ilgi, Ölçülendirme ve yüzey İşlemleri, ölçme kontrol ve markalama, el ile kesme, dikiş çekme, MIG-MAG ile Yatayda Küt Ek Kaynağı, Köşe kaynağı, boru ve profil kaynağı, MIG kaynağı, tig kaynağı meslek dersleri verilmektedir.

EĞİTİM SONUNDA ALINAN BELGE-DİPLOMA

Meslek eğitimini tamamlayanlara “Kurs Bitirme Belgesi” verilmektedir.

ARGON KAYNAKÇISI (TİG KAYNAKÇISI)

E- ÇALIŞMA ALANLARI VE İŞ BULMA OLANAKLARI

Meslek elemanlarının çalışma alanları küçük ve orta ölçekli işletmelerdir. Kamu ve özel kuruluşlara ait fabrikalarda ve atölyelerde çalışabilecekleri gibi kendi işyerlerini de açabilirler.

Metal sanayi işletmelerinde, oto sanayi, gemi, uçak sanayi, kazan ve kapı, pencere imalathanelerinde çalışırlar.

Meslek eğitimine başlamadan önce öğrenci ilgili işyeri ile çıraklık sözleşmesi imzalandığından eğitim tamamlandıktan sonra da genellikle aynı işyeri tarafından istihdam edilmektedir.

Hemen hemen her alanda (oto, inşaat, gemi, uçak sanayi vb.) çalışma imkânı bulabilmektedirler. Bu nedenle, kaynakçılık mesleğinde istihdam sorunu bulunmamaktadır.

F- EĞİTİM SÜRESİNCE VE EĞİTİM SONRASI KAZANÇ

EĞİTİM SÜRESİNCE

Eğitim süresince herhangi bir kazanç söz konusu değildir.

EĞİTİM SONRASI

İlk işe başlanıldığında, eğitim durumuna göre asgari ücret düzeyinde ücret alınmaktadır.

Mesleki eğitim tamamlandıktan sonra işçinin deneyime ve işletmenin özelliklerine göre asgari ücretin 4 katına kadar kazanç elde edebilmektedir.

ARGON KAYNAKÇISI (TIG KAYNAKÇISI)

G- MESLEKTE İLERLEME

MESLEKİ EĞİTİMDE İLERLEME

Çeşitli eğitim ve kurslara katılarak mesleki bilgi ve beceriler artırılabilir.

İŞ HAYATINDA İLERLEME

Meslekte ilerleme daha büyük firmalarda çalışma şeklinde gerçekleşmektedir.

BENZER MESLEKLER

- Oksijen kaynakçısı,
- Elektrik ark kaynakçısı,
- Soğuk demirci.

ARGON KAYNAKÇISI (TIG KAYNAKÇISI)

H- EK BİLGİLER

...

I- KAYNAKÇA

- Meslek elemanları,
- 3308 Sayılı Kanun,
- MEB Ortaöğretim Kurumları Yönetmeliği,
- Milli Eğitim Bakanlığı "Kaynakçılık" Çıraklık ve Kalfalık Eğitim Programı,
- Metal Sanayi İş Gruplandırma Sistemi,
- "Çıraklık ve Yaygın Eğitim Faaliyetleri" MEB Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü, Ankara-1999,
- Uluslararası Standart Meslek Sınıflaması-ISCO 08,
- Meslek Danışma Komisyonu (MEDAK) üyesi kuruluşlar.

İ -AYRINTILI BİLGİ İÇİN

- İlgili eğitim kurumları,
- Türkiye İş Kurumu web sayfası www.iskur.gov.tr
- Mesleğim Hayatım web sitesi <https://meslegimhayatim.meb.gov.tr/>
- T.C. Ölçme, Seçme ve Yerleştirme Merkezi Başkanlığı, <http://www.osym.gov.tr/>
- Bünyesinde Meslek Bilgi Merkezi Bulunan Çalışma ve İş Kurumu İl Müdürlükleri/Hizmet Merkezleri

Bu dosya; meslek seçme aşamasında olan gençleri bilgilendirme amaçlı olup, meslek mensupları, işyerleri, mesleğin eğitim yerleri ve meslek odalarından bilgi alınarak oluşturulmuştur.