|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı:** | **Sınav Tarihi:** | | |
| **T.C. Kimlik No:** | **Sınav Süresi: En fazla 60 dk.** | | |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:** | **Sınav Başlama Saati:** | | |
| **Ölçme ve Değerlendirme Yeri:** | **REVİZYON TARİHİ: 21.12.2021** | | **REV02** |
| **Uygulama Sorusu: Resmi verilen parçaların yatayda alın kaynağını yapınız.**  **(Sınav sorusu, sınavı yapan komisyon tarafından belirlenecektir.)**   * **Adaylar B bölümündeki kriterlerden seçtiği bir tanesinden sınav olacaktır.** | | | |
| 1. **ÖN HAZIRLIK** | | **Değerlendirme Puanı**  **(10 Puan)** | **Aldığı Puan** |
| Yapılan işe uygun iş elbisesi ve kişisel koruyucu donanımları kullanır. | | 2 |  |
| Yapılan işe uygun araç -gereç ve makine koruyucu aparatlarını kontrol eder. | | 2 |  |
| Kaynak yapacağı alanın sınırlarını belirleyerek gerekli düzenlemeleri yapar. | | 2 |  |
| Yapılan işin parçalarını uygun ölçü aleti ile ölçer. | | 2 |  |
| Kaynakla birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar. | | 2 |  |
| 1. **UYGULAMA (Adaylar B.1, B.2, B.3 bölümlerinden bir tanesinden sınava alınacaklardır)** | |  |  |
| **B1. BİRİMİ UYGULAMA AŞAMASI (ÖRTÜLÜ ELEKTRO KAYNAĞI)** | | **(80 puan)** |  |
| Örtülü elektrot kaynağında verilen iş resmine göre elektrot çeşidini ve çapını uygun seçer. | | 5 |  |
| Örtülü elektrot kaynağında verilen iş resmine göre amper ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| Örtülü elektrot kaynağında birleştirilecek parçaları uygun puntalar. | | 5 |  |
| .Örtülü elektrot kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | | 15 |  |
| Kaynak dikiş yüzeyi temizliğini mekaniksel yöntemle uygular. | | 10 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 14 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 14 |  |
| **B2. BİRİMİ UYGULAMA AŞAMASI (OKSİ-GAZ KAYNAĞI)** | | **(80 puan)** |  |
| Oksi-gaz kaynağında parça kalınlığına göre bek seçimini doğru yapar. | | 5 |  |
| Oksi-gaz kaynağında parça kalınlığına göre gaz basıncı ve alev ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| Oksi-gaz kaynağında birleştirilecek parçaları verilen iş resmine göre puntalar. | | 5 |  |
| Oksi-gaz kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | | 15 |  |
| Kaynak dikiş yüzeyi temizliğini mekaniksel yöntemle uygular. | | 10 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 14 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 14 |  |
| **B3. BİRİMİ UYGULAMA AŞAMASI (MİG-MAG KAYNAĞI)** | | **(80 puan)** |  |
| MİG-MAG Kaynağında koruyucu gaz seçimini ve debi ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| MİG-MAG kaynağında tel hızını ve voltaj ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| MİG-MAG kaynağında birleştirilecek parçaları verilen iş resmine göre puntalar. | | 5 |  |
| MİG-MAG kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | | 15 |  |
| Kaynak dikiş yüzeyi temizliğini mekaniksel yöntemle uygular. | | 10 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 14 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 14 |  |
| 1. **UYGULAMA SONRASI İŞLEMLER** | | **(10 puan)** |  |
| Araç, makine, ekipman ile el aletlerinin temizliğini yapar, çalışma alanını düzenli şekilde bırakır. | | 4 |  |
| Geri kazanım için atık malzemeleri ayırır. | | 4 |  |
| İşi verilen sürede tamamlar | | 2 |  |
| **TOPLAM** | | **(100 puan)** |  |
| **Notlar / Görüşler** | | | |
| **Sınav Yapıcının Adı Soyadı İmza:** | | | |

* **Bu form her bir sınav değerlendiricisi tarafından ayrı ayrı doldurulur. Verilen puanlar Sınav Sonuç Tutanağına yazılarak ortalaması alınır.**
* **Sınav sırasında adayın kendisine, çevresine ve işe zarar verebileceği durumların oluşması halinde değerlendiriciler tarafından gerekli uyarılar yapılarak önlem alınması sağlanır. Bu durumda değerlendiriciler, adayın sınava devam ettirilip ettirilmeyeceğine karar verir.**
* **Adaylar B.1, B.2, B.3 bölümlerinden bir tanesinden sınava alınacaklardır.**
* **Sınav sorusu, sınavı yapan komisyon tarafından belirlenecektir.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **KİŞİSEL KORUYUCU DONANIMLAR**  **(Aday tarafından karşılanacaktır)** | | | |
| 1. Uzun kollu iş elbisesi | | | |
| 1. Çelik burunlu ayakkabı | | | |
| 1. Kaynakçı eldiveni | | | |
| 1. Deri kaynakçı önlüğü | | | |
| 1. Deri kolluk | | | |
| 1. Kaynak maskesi ve gözlüğü | | | |
| 1. Koruyucu gözlük | | | |
| **MAKİNA TECHİZAT LİSTESİ** | | | |
| 1. Elektrik ark kaynak makinesi |  | | |
| 1. Gazaltı kaynak ünitesi |  | | |
| 1. Oksi gaz kaynak ünitesi |  | | |
| 1. Spiral taşlama makinesi |  | | |
| 1. Kaynak masası ve ekipmanları |  | | |
| 1. Kaynak çekici |  | | |
| 1. Mengene |  | | |
| 1. Tel fırça |  | | |
| 1. Çekiç |  | | |
| 1. Pense |  | | |
| 1. Kısaç |  | | |
| 1. Şerit metre |  | | |
| 1. Gönye |  | | |
| 1. Kumpas |  | | |
| 1. Çelik cetvel |  | | |
| **SINAV SARF MALZEME LİSTESİ \*** | | **MİKTAR** | |
| 1. 3,25 mm Rutil veya Bazik elektrot | | 10 Ad. | |
| 1. MAG Kaynak teli (1 -1,2 mm) | | 200 gr. | |
| 1. Oksi-Gaz kaynak teli | | 50 gr. | |
| 1. 125\*200\*5 mm ST37 çelik malzeme | | 1.5 Kg | |
| 1. 125\*200\*1,5 mm DKP sac | | 1 Kg | |
| 1. Gazlar (Argon, helyum, karbondioksit, karışım gazı, oksijen ve asetilen) | | 0.5 M3 | |
| * **Sarf malzemeleri miktarı bir aday için belirlenmiştir.** * **Sarf malzemeleri aday tarafından karşılanacaktır.** * **Sarf malzemeler ve miktarı bir aday için belirlenecektir.** * **Sarf malzemeleri aday tarafından karşılanacaktır.** | | |  |
|  | | |  |

* **Sarf malzemeleri miktarı bir aday için belirlenmiştir.**
* **Sarf malzemeleri aday tarafından karşılanacaktır.**