|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı:** | **Sınav Tarihi:** | | |
| **T.C. Kimlik No:** | **Sınav Süresi: En fazla 90 dk.** | | |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:** | **Sınav Başlama Saati:** | | |
| **Ölçme ve Değerlendirme Yeri:** | **REVİZYON TARİHİ: 21.12.2021** | | **REV02** |
| **Uygulama Sorusu: Resmi verilen;**  **B.1 Örtülü elektrot yan duvar alın kaynağını yapınız.**  **B.2 Oksi-Gaz Boru kaynağını yapınız.**  **B.3 MİG-MAG aşağıdan yukarı iç köşe veya alın kaynağını yapınız.**  **B.4 TİG yatayda alın kaynağını yapınız.**  **(Sınav sorusu, sınavı yapan komisyon tarafından belirlenecektir.)**   * **Adaylar B bölümündeki kriterlerden seçtiği bir tanesinden sınav olacaktır.** | | | |
| **A 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 |  |
| **B. UYGULAMA AŞAMASI** | |  |  |
| **B1. Örtülü elektrot yan duvar alın kaynağı yapınız.** | | **(80 Puan)** |  |
| B.1.1. Örtülü elektrot kaynağında verilen iş resmine göre elektrot çeşidini ve çapını uygun seçer. | | 5 |  |
| B.1.2. Örtülü elektrot kaynağında verilen iş resmine göre amper ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| B.1.3. 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. | | 6 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini akma, çöküntü ve sarkma olmadan hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 12 |  |
| **B.2 Oksi-Gaz Boru kaynağını yapınız.** | | **(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. | | 6 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini akma, çöküntü ve sarkma olmadan hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 12 |  |
| **B.3 MİG-MAG aşağıdan yukarı iç köşe veya alın kaynağını yapınız.** | | **(80 Puan)** |  |
| MİG-MAG kaynağında kullanılan koruyucu gazın 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. | | 6 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini akma, çöküntü ve sarkma olmadan hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 12 |  |
| **B.4 TİG yatayda alın kaynağını yapınız.** | | **(80 Puan)** |  |
| TİG kaynağında koruyucu gazın debi ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| TİG kaynağında tel ve tungsten elektrot seçimini doğru yapar. | | 5 |  |
| TİG kaynağında birleştirilecek parçaları verilen iş resmine göre uygun puntalar. | | 5 |  |
| TİG kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | | 15 |  |
| Kaynak dikiş yüzeyi temizliğini mekaniksel yöntemle uygular. | | 6 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini akma, çöküntü ve sarkma olmadan hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 12 |  |
| **C.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.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **KİŞİSEL KORUYUCU DONANIMLAR**  **(Aday tarafından karşılanacaktır)** | | |
| Uzun kollu iş elbisesi | | |
| Çelik burunlu ayakkabı | | |
| Kaynakçı eldiveni | | |
| Deri kaynakçı önlüğü | | |
| Deri kolluk | | |
| Kaynak maskesi ve gözlüğü | | |
| Koruyucu gözlük | | |
| **MAKİNA TECHİZAT LİSTESİ** | | |
| 1. Elektrik Ark Kaynak Makinesi |  | |
| 1. Gazaltı kaynak ünitesi |  | |
| 1. TIG 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. Ø 3,25 mm Rutil veya bazik Elektrot | | 10 Ad. |
| 1. MAG Kaynak Teli (1 -1,2 mm) | | 200 gr. |
| 1. CrNi Kaynak Teli Ø 2 mm | | 100 gr. |
| 1. Oksi Gaz Kaynak Teli | | 50 gr. |
| 1. 125\*200\*5 mm ST37 Çelik Malzeme | | 1.5 Kg |
| 1. 125\*200\*3 mm CrNi Sac Malzeme | | 1 Kg |
| 1. Ø 50\*120\*2 mm Boru Malzeme | | 0.25 m |
| 1. Gazlar (karbondioksit, helyum, argon, karışım gazı, oksijen ve asetilen) | | 0.5 M3 |

* **Sarf malzemeleri ve miktarı bir aday için belirlenecektir.**
* **Sarf malzemeleri aday tarafından karşılanacaktır.**