|  |  |
| --- | --- |
| **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.**