|  |  |
| --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı:** | **Sınav Tarihi:** |
| **T.C. Kimlik No:** | **Sınav Süresi:**  |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:** | **Sınav Başlama Saati:**  |
| **Ölçme ve Değerlendirme Yeri:** | **REVİZYON TARİHİ: 11.05.2018** | **REV01** |
| **Uygulama Sorusu:** Resmi verilen parçanın imalatını yapınız. |
| **BECERİ SINAVI DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ** |
| 1. **ÖN HAZIRLIK**
 | **Değerlendirme Puanı** | **Aldığı Puan** |
| Yapılan işe uygun iş elbisesi kullanır. | 2 |  |
| Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır. | 2 |  |
| Yapılan işe uygun araç - gereç ve makine koruyucu aparatlarını kontrol eder. | 2 |  |
| Çalışacağı alanın sınırlarını belirleyerek gerekli düzenlemeleri yapar. | 2 |  |
| Yapılan işin parçalarını uygun ölçme ve markalama aletlerini kullanır. | 2 |  |
| 1. **UYGULAMA AŞAMASI**
 |  |  |
| İmalat resmine uygun parça seçimini yapar. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun araç ve gereçleri kullanır. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun işlem basamaklarını belirler. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun markalama işlemini yapar. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun kesme işlemini yapar. | 5 |  |
| İmalat resmine uygun delme işlemini yapar. | 4 |  |
| İmalat resmine göre uygun bükme işlemi yapar | 5 |  |
| İmalat resmine uygun vidalama işlemini yapar. | 5 |  |
| OKSİ-GAZ, Elektrik Ark ve MIG-MAG kaynak çeşitlerinden birini seçerek kaynaklı birleştirmeyi kurallarına uygun şekilde yapar. | 30 |  |
| Püskürtme yöntemi ile metal yüzeylerini boyar. | 10 |  |
| İmalat resmine uygun ölçme ve kontrol işlemini yapar. | 5 |  |
| 1. **UYGULAMA SONRASI İŞLEMLER**
 |  |  |
| Araç, makine, ekipman ile el aletlerinin bakım ve temizliğini yapar, çalışma alanını düzenli şekilde bırakır. | 2 |  |
| Geri kazanım için atık malzemeleri ayırır. | 2 |  |
| İşi verilen sürede tamamlar | 3 |  |
| Kaynak alanını ve makine teçhizatını düzenli bir halde bırakır. | 2 |  |
| **TOPLAM (Toplam puanlamaya B1 ve B2 puanlarından yalnız biri dahil edilecektir.)** | 100 |  |
| **Notlar / Görüşler****Notlar / Görüşler****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.)** |
| İş elbisesi |
| Çelik burunlu ayakkabı |
| İş ve kaynakçı eldiveni |
| Deri kaynakçı önlüğü |
| Deri kolluk |
| Kaynak maskesi ve gözlüğü |
| Koruyucu gözlük |
| **MAKİNA TECHİZAT LİSTESİ** |
| 1. Elektrik Ark Kaynak Redresörü
 |  | 1. Gazaltı kaynak ünitesi
 |
| 1. Sütunlu matkap tezgahı
 |  | 1. Tepsi testere
 |
| 1. Spiral taşlama makinesi
 |  | 1. Kaynak masası ve ekipmanları
 |
| 1. Daire testere
 |  | 1. Akülü vidalama
 |
| 1. Kenet makinesi
 |  | 1. El breyzi
 |
| 1. Kompresör
 |  | 1. Abkant Pres
 |
| 1. Çekiç
 |  | 1. Boya tabancası
 |
| 1. El testeresi
 |  | 1. Pense
 |
| 1. Nokta
 |  | 1. Şerit metre
 |
| 1. Gönye
 |  | 1. Kumpas
 |
| 1. Çelik cetvel
 |  | 1. Havşa matkabı
 |
| 1. Çizecek
 |  | 1. Anahtar takımı
 |
| 1. Tornavida takımı
 |  | 1. Kaynak çekici
 |
| 1. Matkap uçları
 |  | 1. Tel fırça
 |
| 1. Plastik çekiç
 |  | 1. Mengene
 |
| **SINAV SARF MALZEME LİSTESİ \*** | **ADET/MİKTAR** |
| 1. 1,5 mm DKP sac
 | 5 kg |
| 1. Ø 16 mm Çelik menteşe
 | 2 adet |
| 1. 40\*60\*2 mm profil
 | 6 m |
| 1. 40\*40\*2 mm profil
 | 12 m |
| 1. 30\*10 lama (silme) demir
 | 1 m |
| 1. Ø 12 mm demir
 | 2 adet |
| 1. Ø 6 mm demir
 | 1 mt |
| 1. Astar boya
 | 2 lt |
| 1. Boya
 | 2 lt |
| 1. Tiner
 | 2 lt |
| * **Sarf malzemeleri miktarı bir aday için belirlenmiştir.**
* **Sarf malzemeler aday tarafından karşılanacaktır.**
 |  |
|  |  |