|  |  |
| --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı :** | **Sınav Tarihi :** |
| **T.C. Kimlik No :** | **Sınav Süresi : En fazla3 saat** |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez :** | **Sınavın Başlama Saati :**  |
| **Ölçme Değerlendirme Yeri :**  | **RVZ Tarihi: 11.05.2018** | **RVZ No: 01** |
| **Uygulama Sorusu : 1 a) İstenilen ölçüm uygulamaların yapımı** **b)Verilen malzemenin sağlamlık kontrolünün yapımı** **c)Şemaları verilen bağlantıların yapımı** |
| 1. **ÖN HAZIRLIK (10)**
 | **Değerlendirme Puanı** | **Aldığı PUAN** |
| Yapılan işe uygun kişisel koruyucu ve donanımları kullanır. (iş ayakkabısı, iş eldiveni, iş gözlüğü...)Y | 5 |  |
| Elektrik çarpmalarında oluşabilecek risklere karşı önlem alır. | 5 |  |
| 1. **UYGULAMA**
 | **(80)** |  |
| Ölçü aleti ile AC ve DC gerilim ölçümlerini yapar (ölçtüğü değerler:……………..……/……………………..) | 5 |  |
| Matkap ucu seçimini yapar, kumpas ile çapını ölçer (ölçtüğü değer:…………………………..) | 5 |  |
| Verilen kontrol elemanlarının (kontaktör, röle, …..) bobin uçlarını tespit eder | 5 |  |
| Verilen kontrol elemanlarının (kontaktör, röle, …..) açık ve kapalı kontaklarını tespit eder | 5 |  |
| Verilen sigortaların akım değerini okur (okuduğu değerler:…………..…… / …………………..) | 5 |  |
| Verilen kontrol elemanının (transformatör, röle, kontaktör...) sağlamlık kontrolünü ölçü aleti ile yapar | 5 |  |
| Verilen asenkron motorun klemens bağlantısını (yıldız veya üçgen) yapar | 5 |  |
| Verilen projeye göre, bağlantı kablolarını uygun kesit ve ölçülerde hazırlar (kablo soyma, yüksük sıkma, papuç sıkma pensi… kullanarak) | 15 |  |
| Verilen projeye göre, PLC’nin girişine sensör (optik, kapasitif, endüktif, manyetik….) bağlantısı yapar. | 15 |  |
| Verilen projeye göre, PLC’nin çıkışına valf ve elektropnömatik silindirin bağlantısını yapar. | 15 |  |
| 1. **UYGULAMA SONRASI**
 | (10) |  |
| Yaptığı uygulamaların söküm işlemlerini yapar, devre elemanlarını yerlerine koyar | 4 |  |
| Kullanılan el ve güç aletlerini aldığı yere düzenli bir şekilde koyar. | 2 |  |
| Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar. | 2 |  |
| Çalışma ortamını temizler. | 2 |  |
| **TOPLAM** | **100** |  |
| **Notlar / Görüşler :** |  |
| **Sınav Değerlendiricisinin 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.**

|  |
| --- |
| **İSG MALZEMELERİ LİSTESİ****(Aday tarafından temin edilecektir.)** |
| **Kişisel koruyucu donanımlar aday tarafından karşılanacaktır** |  |  |  |
| 1. İş Elbisesi
 |  |  |  |
| 1. İş Ayakkabısı
 |  |  |  |
| 1. İş Eldiveni
 |  |  |  |
| 1. İş Gözlüğü
 |  |  |  |
| **MAKİNA TECHİZAT LİSTESİ** |
| 1. Takım Çantası
 |  |  |  |
| 1. Çeşitli Sensörler
 |  |  |  |
| 1. Tornavida
 |  |  |  |
| 1. Karga Burnu
 |  |  |  |
| 1. Yan Keski
 |  |  |  |
| 1. Kablo Soyma Pensi
 |  |  |  |
| 1. Yüksük Sıkma Pensi
 |  |  |  |
| 1. Multimetre/Avometre
 |  |  |  |
| 1. Kumpas
 |  |  |  |
| 1. Çeşitli Matkap Ucu
 |  |  |  |
| 1. Çeşitli Sigorta
 |  |  |  |
| 1. PLC
 |  |  |  |
| 1. Kontaktör
 |  |  |  |
| 1. Röle
 |  |  |  |
| 1. Transformatör
 |  |  |  |
| 1. Buton
 |  |  |  |
| 1. Güç Kaynağı
 |  |  |  |
| 1. Asenkron Motor
 |  |  |  |
| 1. Çeşitli Pnömatik Valf
 |  |  |  |
| 1. Çeşitli Pnömatik Silindir
 |  |  |  |
| 1. Zaman Rölesi
 |  |  |  |
| 1. Çeşitli Pil/Batarya
 |  |  |  |
| 1. Muhtelif Kablo (1-1.5 mm2 Çok Damarlı)
 |  |  |  |
| 1. Muhtelif Kablo Yüksüğü
 |  |  |  |
| 1. Muhtelif Kablo Papucu
 |  |  |  |
| **SINAV SARF MALZEME LİSTESİ** | **ADET** |
| * **Sarf malzemeler ve miktarı bir aday için beceri sınav komisyonunca belirlenecektir.**
* **Sarf malzemeler aday tarafından karşılanacaktır.**
 |  |
|  |  |