|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı:** | **Sınav Tarihi:** | | |
| **T.C. Kimlik No:** | **Sınav Süresi:** | | |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:** | **Sınav Başlama Saati:** | | |
| **Ölçme ve DeğerlendirmeYeri:** | **REVİZYON TARİHİ: 11.05.2018** | | **REV01** |
| **Uygulama Sorusu: Resmi verilen parçanın imalatını yapınız.** | | | |
| 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** | |  |  |
| Sıcak şekillendirmede kullanılan tavlama araçlarını güvenli bir şekilde tavlama için hazır hale getirir. | | 10 |  |
| Sıcak şekillendirilecek metalleri tavlama araçları ile uygun sıcaklığa kadar tavlar. | | 10 |  |
| Sıcak şekillendirme yöntemi ile kare çekme yapar. | | 10 |  |
| Sıcak şekillendirme yöntemi ile çelik gereçlerden eğme ve bükme yapar | | 10 |  |
| Sıcak şekillendirme yöntemi ile kesme yapar ve ölçü kontrolü yapar. | | 10 |  |
| Çelik gereçlere uygun tavlama ve soğutma ortamında sertleştirme yapar. | | 10 |  |
| Çelik gereçlere uygun tavlama ve soğutma ortamında yumuşatma işlemi yapar. | | 10 |  |
| Püskürtme yöntemi ile metal yüzeylerini boyar. | | 10 |  |
| 1. **UYGULAMA SONRASI İŞLEMELER** | |  |  |
| Araç, makine, ekipman ile el aletlerinin bakım ve temizliğini yapar, çalışma alanını düzenli şekilde bırakır. | | 4 |  |
| Geri kazanım için atık malzemeleri ayırır. | | 4 |  |
| İşi verilen sürede tamamlar | | 2 |  |
| **TOPLAM** | | 100 |  |
| **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 eldiveni | | | | |
| Deri önlük | | | | |
| Gözlük | | | | |
| **MAKİNA TECHİZAT LİSTESİ** | | | | |
| 1. Demirci Ocağı |  | 1. Tav Fırını | | |
| 1. Hidrolik Testere |  | 1. Tepsi testere | | |
| 1. Spiral taşlama makinesi |  | 1. Çekiçler | | |
| 1. Çizecek |  | 1. Kısaç | | |
| 1. Mengene |  | 1. Tel fırça | | |
| 1. Çekiç |  | 1. Matkap uçları | | |
| 1. El testeresi |  | 1. Pense | | |
| 1. Nokta |  | 1. Şerit metre | | |
| 1. Gönye |  | 1. Kumpas | | |
| 1. Çelik cetvel |  | 1. Varyoz | | |
| 1. Çap kumpasları |  | 1. Sıcak iş saplı keski | | |
|  |  |  | | |
| **SINAV SARF MALZEME LİSTESİ \*** | | | **ADET/MİKTAR** | |
| 1. Ø 12 yuvarlak demir ( L: 300 mm) | | | 1 adet | |
| 1. Sprey boya | | | 1 adet | |
| 1. Oksijen | | | 2 m3 | |
| 1. Asetilen | | | 2 kg | |
| 1. Kömür | | |  | |
| * **Sarf malzemeler ve miktarı bir aday için beceri sınav komisyonunca belirlenecektir.** * **Sarf malzemeler aday tarafından karşılanacaktır.** | | | |  |
|  | | | |  |