|  |  |
| --- | --- |
| **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 parçaların yatayda alın kaynağını 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 |  |
| Kaynak yapacağı alanın sınırlarını belirleyerek gerekli düzenlemeleri yapar. | 1 |  |
| Yapılan işin parçalarını uygun ölçü aleti ile ölçer. | 1 |  |
| Kaynakla birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar. | 2 |  |
|  **B1. BİRİMİ UYGULAMA AŞAMASI (ÖRTÜLÜ ELEKTRO KAYNAĞI)** |  |  |
| B.1.1.Örtülü elektrot kaynağında elektrot çeşidi ve boyutunu uygun seçer. | 5 |  |
| B.1.2.Örtülü elektrot kaynağında amper ayarını doğru yapar. | 5 |  |
| B.1.3.Örtülü elektrot kaynağında yapılan parçaları uygun puntalar. | 5 |  |
| B.1.4.Örtülü elektrot kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği uygun hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | 15 |  |
|  **B2. BİRİMİ UYGULAMA AŞAMASI (OKSİ-GAZ KAYNAĞI)** |  |  |
| B.2.1.Oksi-gaz kaynağında doğru üfleç ve bek seçimi yapar. | 5 |  |
| B.2.2.Oksi-gaz kaynağında gaz basıncı ve doğru alev ayarı yapar. | 5 |  |
| B.2.3.Oksi-gaz Kaynağında yapılan parçaları uygun puntalar. | 5 |  |
| B.2.4.Oksi-gaz Kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği uygun hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | 15 |  |
|  **B3. BİRİMİ UYGULAMA AŞAMASI (MİG-MAG KAYNAĞI)** |  |  |
| B.3.1.MİG-MAG Kaynağında koruyucu gaz seçimi ve debi ayarı doğru yapar. | 5 |  |
| B.3.2.MİG-MAG Kaynağında tel hızı ve voltaj ayarını doğru yapar. | 5 |  |
| B.3.3.MİG-MAG Kaynağında yapılan parçaları uygun puntalar. | 5 |  |
| B.3.4.MİG-MAG Kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği uygun hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | 15 |  |
|  **KAYNAK DİKİŞİ DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ** |  |  |
| Kaynak dikiş yüzeyi temizliğini uygun 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**
 |  |  |
| 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 (Toplam puanlamaya seçilen B1,B2 veya B3 puanlarından yalnız biri dahil edilecektir.)** | 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)** |
| 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 Redresörü
 |  |
| 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 elektrod
 | 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, oksijen, asetilen ve karışım gazı)
 | 0.5 M3 |
| * **Sarf malzemeler ve miktarı bir aday için beceri sınav komisyonunca belirlenecektir.**
* **Sarf malzemeler aday tarafından karşılanacaktır.**
 |  |
|  |  |