|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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;**  **A)Örtülü elektrot yan duvar alın kaynağını**  **B)Oksi-Gaz Boru kaynağını**  **C)MİG-MAG aşağıdan yukarı iç köşe kaynağını**  **D)TİG yatayda alın kaynağını yapınız.** | | | |
| **A ÖN HAZIRLIK** | | **Değerlendirme Puanı** | **Aldığı Puan** |
| Yapılan işe uygun iş elbisesi kullanır. | | 2 |  |
| Yapılan işe uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır (Eldiven, gözlük, maske, deri kolluk, deri önlük,) | | 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. UYGULAMA AŞAMASI (ELEKTRİK ARK 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. UYGULAMA AŞAMASI (OKSİ-GAZ KAYNAĞI)** | |  |  |
| B.2.1.Oksi-gaz kaynağında doğru üfleç ve bek seçimi yapar. | | 5 |  |
| B.2.2.Oksi-gaz kaynağında 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. 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 |  |
| **B4. UYGULAMA AŞAMASI (TİG KAYNAĞI)** | |  |  |
| B.4.1. TİG Kaynağında koruyucu gaz debi ayarını doğru yapar. | | 5 |  |
| B.4.2. TİG Kaynağında tel ve torç seçimini doğru yapar. | | 5 |  |
| B.4.3. TİG Kaynağında yapılan parçaları uygun puntalar. | | 5 |  |
| B.4.4. TİG Kaynağı, kaynak prosesinin gerektirdiği uygun hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | | 15 |  |
| **KAYNAK DİKİŞİ DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ** | |  |  |
| Kaynak dikiş yüzeyi temizliğini uygun yöntemle uygular. | | 6 |  |
| Kaynak dikişinin başlangıç ve bitiş noktalarını hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini; dikiş yüzey düzgünlüğü, yanma oluğu ve gözenek açısından hatasız yapar. | | 10 |  |
| Kaynak dikişini akma, çöküntü ve sarkma olmadan hatasız yapar. | | 12 |  |
| Kaynak dikiş nüfuziyetini sağlar. | | 12 |  |
| **C. 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,B3 veya B4 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. TIG 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. Ø 3,25 mm Rutil Elektrod | | 10 Ad. |
| 1. MAG Kaynak Teli (1 -1,2 mm) | | 200 gr. |
| 1. CrNi Kaynak Teli Ø 2 mm | | 100 gr. |
| 1. Oksi Gaz Kaynak Teli | | 50 gr. |
| 1. 125\*200\*5 mm ST37 Çelik Malzeme | | 1.5 Kg |
| 1. 125\*200\*3 mm CrNi Sac Malzeme | | 1 Kg |
| 1. Ø 50\*120\*2 mm Boru Malzeme | | 0.25 m |
| 1. Gazlar (karbondioksit, helyum, argon, oksijen, asetilen ve karışım gazı) | | 0.5 M3 |

* **Sarf malzemeler ve miktarı bir aday için beceri sınav komisyonunca belirlenecektir.**
* **Sarf malzemeler aday tarafından karşılanacaktır.**