|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı:** | **Sınav Tarihi:** | | | |
| **T.C. Kimlik No:** | **Sınav Süresi: 90 Dakika** | | | |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:** | **Sınav Başlama Saati:** | | | |
| **Ölçme ve Değerlendirme Yeri:** | **Revizyon Tarihi: 07.12.2023** | | **REV.04** | |
| **Uygulama Sorusu:** Makinenin arıza tespitini yaparak gerekli parça üretimini veya bakım onarımını yapınız. | | | | |
| **A-ÖN HAZIRLIK** | | Değerlendirme | | Aldığı Not |
| Kişisel koruyucu donanımlarını giyer. | | 2 | |  |
| Makine ve çevresinde güvenlik tedbirlerini alır. | | 2 | |  |
| Tehlike arz eden (yüzük, küpe, kolye, kravat, vb. gibi) aksesuarlarını çıkartır. Saçını toplar. | | 2 | |  |
| Yapılan işe uygun araç -gereç ve makine koruyucu aparatlarını kontrol eder. | | 2 | |  |
| Çalışma alanını düzenler. | | 2 | |  |
| **B1-UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Makinenin yerleşim planını hazırlar. | | 2 | |  |
| Uygun taşıma araçlarıyla makineyi yerine taşır. | | 2 | |  |
| Makinelerin düzenli bakım takvimlerini ve düzenli bakım talimatlarını hazırlar. | | 2 | |  |
| Sistemlerin kontrollerini ve bakımlarını yapar. | | 2 | |  |
| Kaldırma ve taşıma araçlarını kullanır. | | 2 | |  |
| Atölye içerisinde kullanılan makinelerde oluşabilecek arızaları tespit eder. | | 2 | |  |
| Tamir aletlerini ve takım tezgâhlarını kullanıp arızalı parçayı tamir eder veya yenisi ile değiştirir. | | 20 | |  |
| Standartlara uygun olarak hidrolik / pnömatik devre elemanlarını tanır ve tanımlar. | | 4 | |  |
| Hidrolik/ pnömatik devre elemanlarının ve boruların montajını yapar. | | 4 | |  |
| Hidrolik/ pnömatik sistemlerinin düzenli bakım planlarını hazırlar. | | 5 | |  |
| Hidrolik/ pnömatik sistemlerde arıza arama ve bakım onarım yapar. | | 20 | |  |
| Basit sökülebilen mekanizmaların montajını yapar. | | 5 | |  |
| Yatakların toleranslara ve standartlara uygun şekilde montajını yapar. | | 5 | |  |
| Güç aktaran basit mekanizmaların çalışma prensiplerini açıklar. | | 5 | |  |
| **B2-UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Üniversal Torna veya üniversal freze işleme tezgâhını üretime hazırlar. | | 5 | |  |
| Üniversal Torna veya üniversal freze tezgâhlarını kontrol panelindeki tuşları kullanarak çalıştırır. | | 5 | |  |
| Üniversal Torna veya freze tezgâhı kumanda panelini kullanır. | | 5 | |  |
| Yapılacak işe uygun kesiciler seçer. | | 5 | |  |
| Kesicileri torna veya freze tezgâhına uygun bağlama aparatları ile bağlar. | | 5 | |  |
| Üniversal torna veya freze tezgâhına iş parçasını bağlar. | | 5 | |  |
| Üniversal torna veya freze tezgâhında talaş kaldırma ön hazırlığını yapar. | | 5 | |  |
| İmalat resmini inceler ve yorumlar | | 10 | |  |
| Üniversal torna veya freze tezgâhında takım sıfırlamasını yapar. | | 5 | |  |
| Üniversal torna veya freze tezgâhları için iş emrine uygun talaş kaldırma ve imalat işlemini yapar. | | 25 | |  |
| Üniversal torna veya freze tezgâhlarında talaş kaldırma da otomatik kumanda kollarını kullanır. | | 5 | |  |
| **B3-UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Tarım aletleri güç alma organ ve makinalarını tanır, tanıtımını yapar ve bakım periyodlarını bilir. | | 15 | |  |
| Tarım aletleri Güç alma makinalarının tarım aletlerine bağlantılarını tanıtır, özellik ve işlevlerini bilir. | | 15 | |  |
| Tarım aletleri bakım onarım iş planı yapar | | 5 | |  |
| Hayvan yetiştiriciliğinde kullanılan besleme, temizleme, yem karma makinalarının bakımını yapar | | 15 | |  |
| Tarım alet ve makinalarında kullanılan yağ çeşitlerini bilir kullanıldığı organları tanıtır. | | 10 | |  |
| Tarım aletleri hareket iletim mekanizmalarını çeşitlendirir. Özelliklerini ve kullanıldığı yerleri bilir. | | 10 | |  |
| Bakımını yaptığı tarım aletinin çalıştırmasını bilir çalıştırır. | | 10 | |  |
| **B4-UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Kendinden motorlu hasat makinalarının tanım ve sınıflandırmasını yapar. | | 15 | |  |
| Hasat makinaları Güç aktarma organlarını tanıtır, özellik ve işlevlerini bilir. | | 15 | |  |
| Hasat makinaları bakım onarım iş planı yapar | | 5 | |  |
| Hasat ve işleme makinaları bakımını yapar , bakım periyotlarını bilir. | | 15 | |  |
| Hasat makinalarında kullanılan yağ çeşitlerini bilir kullanıldığı organları tanıtır. | | 10 | |  |
| Hasat makineleri, işleme, ayırma, temizleme kısımlarını tanıtır . Özelliklerini ve çalışma prensibini bilir. | | 10 | |  |
| Bakımını yaptığı hasat makinasını çalıştırır. | | 10 | |  |
| **B5-UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Ekme, İlaçlama, Gübreleme , çapalama Makinalarının tanımını yapar sınıflandırır. | | 15 | |  |
| Tarım aletleri Güç alma organlarını tanıtır. (traktör, hidro motor, V.b) | | 15 | |  |
| Tarım makinaları ile güç alma organlarını birbirine bağlama yöntem ve parçalarını bilir. Tanıtır. | | 5 | |  |
| Tarım aletleri bakım onarım iş planı yapar | | 15 | |  |
| Güç aktarma organlarının bakımını yapar. | | 10 | |  |
| Tarım alet ve makinalarında kullanılan yağ çeşitlerini bilir kullanıldığı organları tanıtır. | | 10 | |  |
| Tarım aletleri hareket iletim mekanizmalarını çeşitlendirir. Özelliklerini ve kullanıldığı yerleri bilir. | | 5 | |  |
| Bakımını yaptığı tarım aletinin çalıştırmasını bilir.Çalıştırır | | 5 | |  |
| **B6- UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Dikiş makinesi kullanım talimatları doğrultusunda yağ karterinin yağını değiştirir. | | 5 | |  |
| Düz dikiş makinesinin baskı ayağının basınç ayarını yapar. | | 5 | |  |
| Düz dikiş makinesinin pedal basınç ayarını yapar. | | 5 | |  |
| Düz dikiş makinesinin transport dişlisi ayarını yapar. | | 10 | |  |
| Düz dikiş makinesinin iğne stoplama ayarını yapar. | | 5 | |  |
| Düz dikiş makinesinin bıçak kurve ayarını yapar. | | 10 | |  |
| Düz dikiş makinesinin transport ve eksantrik ayarını yapar. | | 10 | |  |
| Dikiş makinesi ipliğinin tansiyon (gerginlik) ayarını model, malzeme ve istenilen dikiş özelliğine göre yapar. | | 5 | |  |
| Dikiş makinesinin özelliğine uygun yardımcı aparatları (fermuar ayağı, dikiş genişliği kılavuzu ve benzeri) takar. | | 10 | |  |
| Dikiş makinesi dikiş adım boyunu ve dikiş sıklığını ayarlar. | | 10 | |  |
| Dikiş makinesini talimatlara uygun şekilde kapatır. | | 5 | |  |
| **B7- UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Recme makinesi kullanım talimatları doğrultusunda yağ karterinin yağını değiştirir. | | 5 | |  |
| Recme makine iğnesini doğru bir şekilde makineye takar. | | 5 | |  |
| Recme makinesinin özelliğine uygun iplik takım şemasına uygun olarak makineye takar. | | 5 | |  |
| Reçme makinesinde iğne mil-lüper ayarını yapar. | | 15 | |  |
| Reçme iğne makinesinde palet ayarını yapar. | | 10 | |  |
| Reçme makinesinde karyoka hareket ayarını yapar. | | 10 | |  |
| Reçme makinesinde dişli ayarını yapar. | | 10 | |  |
| Reçme makinesinde kumaş kesme bıçağının ayarını yapar. | | 15 | |  |
| Recme makinesini talimatlara uygun şekilde kapatır. | | 5 | |  |
| **B8-UYGULAMA AŞAMASI** | |  | |  |
| Overlok makinesi kullanım talimatları doğrultusunda yağ karterinin yağını değiştirir. | | 10 | |  |
| Overlok makinesinde iğne mili ve lüper ayarını yapar. | | 15 | |  |
| Overlok makinesinde iplik verici ayarını yapar. | | 15 | |  |
| Overlok makinesinde bıçak ve sürfile (örgü)genişliği ayarını yapar. | | 15 | |  |
| Overlok makine iğnesini doğru bir şekilde makineye takar. | | 10 | |  |
| Overlok makinesi ipliğinin tansiyon (gerginlik) ayarını model, malzeme ve istenilen dikiş özelliğine göre yapar. | | 10 | |  |
| Dikiş sağlamlık ve kalite kontrolünü yapar. Talimatlara uygun şekilde makinayı kapatır. | | 5 | |  |
| **C-UYGULAMA SONRASI İŞLEMLER** | |  | |  |
| Tezgah, araç, ekipman ve el aletlerinin bakımını ve temizliğini yaparak teslim eder. | | 2 | |  |
| Geri kazanım için atık malzemeleri ayırır. | | 2 | |  |
| Projede belirtilen işi ölçü ve toleranslara uygun yapar. | | 2 | |  |
| Sınav işini verilen sınav süresi içerisinde yapar. | | 2 | |  |
| Çalışma ortamında doğal kaynakları ve malzemeleri tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır. | | 2 | |  |
| 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.**
* **Değerlendirme (A+B1+C=TOPLAM PUAN veya A+B2+C=TOPLAM PUAN veya A+B3+C=TOPLAM PUAN veya A+B4+C=TOPLAM PUAN veya A+B5+C=TOPLAM PUAN veya A+B6+C=TOPLAM PUAN veya A+B7+C=TOPLAM PUAN veya A+B8+C=TOPLAM PUAN ) şeklinde yapılacaktır.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **SG MALZEMELERİ LİSTESİ**  **(Aday kendisi getirecek)** | | | | |
| 1. İş elbisesi | |  |  |  |
| 1. Çelik burunlu ayakkabı | |  |  |  |
| 1. Koruyucu gözlük | |  |  |  |
| 1. Eldiven | |  |  |  |
| 1. Baret | |  |  |  |
| **MAKİNE TECHİZAT LİSTESİ** | | | | |
| **SINAV SARF MALZEME LİSTESİ** | | **ADET** | | |
| 1. Yapılacak işe uygun malzeme | okul tarafından belirlenir. | | | |
| 1. Kırtasiye malzemesi | 1 PK. | | | |
| 1. Bakım yapacağı makina | Aday tarfından temin edilen 1 makina | | | |
| 1. Makine Yağı | Bakım yapacağı makinaya uygun yeteri mikt. | | | |
| 1. Temizlik araçları | Okul tarafından belirlenir. | | | |
| 1. Emniyet şeridi | **1 top** | | | |

* **Sarf malzemeleri miktarı bir aday için belirlenmiştir.**
* **Sarf malzemeler aday tarafından karşılanacaktır.**