|  |  |
| --- | --- |
| **Adayın Adı ve Soyadı:** | **Sınav Tarihi:** |
| **T.C. Kimlik No:** | **Sınav Süresi: En fazla 90 dk.**  |
| **Adayın Kayıtlı Olduğu Merkez:** | **Sınav Başlama Saati:**  |
| **Ölçme ve Değerlendirme Yeri:** | **REVİZYON TARİHİ: 21.12.2021** | **REV01** |
| **Uygulama Sorusu: Resmi verilen parçanın imalatını yapınız.** **(Sınav sorusu, sınavı yapan komisyon tarafından belirlenecektir.)** |
| **A.ÖN HAZIRLIK** | **Değerlendirme Puanı****(10 Puan)** | **Aldığı Not** |
| 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 |  |
| **B.UYGULAMA AŞAMASI** | **(80 Puan)** |  |
| İmalat resmine uygun parça seçimini yapar. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun araç ve gereçleri kullanır. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun işlem basamaklarını belirler. | 6 |  |
| İmalat resmine uygun markalama işlemini yapar. | 8 |  |
| İmalat resmine uygun kesme işlemini yapar. | 8 |  |
| İmalat resmine uygun delme işlemini yapar. | 6 |  |
| İmalat resmine uygun havşa işlemini yapar. | 6 |  |
| İmalat resmine uygun bükme işlemini yapar. | 8 |  |
| Kaynak makinesi parametre ayarlarını doğru yapar. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun puntalama işlemini yapar. | 4 |  |
| İmalat resmine uygun montaj yapar. | 4 |  |
| Kaynak prosesinin gerektirdiği uygun hızda ve pozisyonda kaynak yapar. | 8 |  |
| İmalat resmine uygun cıvata-somun veya vidalı birleştirme işlemini yapar. | 6 |  |
| İmalat resmine uygun ölçme ve kontrol işlemini yapar. | 4 |  |
| **C. UYGULAMA SONRASI İŞLEMELER** | **(10 puan)** |  |
| Araç, makine, ekipman ile el aletlerinin temizliğini yapar, çalışma alanını düzenli şekilde bırakır. | 4 |  |
| Geri kazanım için atık malzemeleri ayırır. | 4 |  |
| İşi verilen sürede tamamlar. | 2 |  |
| **TOPLAM** | **(100 puan)** |  |
| **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.**
* **Sınav sorusu, sınavı yapan komisyon tarafından belirlenecektir.**

|  |
| --- |
| **KİŞİSEL KORUYUCU DONANIMLAR****(Aday tarafından karşılanacaktır.)****VAR****YOK** |
| İş elbisesi |
| Çelik burunlu ayakkabı |
| İş ve kaynakçı eldiveni |
| Deri kaynakçı önlüğü |
| Deri kolluk |
| Kaynak maskesi ve gözlüğü |
| Koruyucu gözlük |
| **MAKİNA TECHİZAT LİSTESİ** |
| 1. Elektrik Ark Kaynak Makinesi
 |  | 1. Gazaltı kaynak ünitesi
 |
| 1. Sütunlu matkap tezgahı
 |  | 1. Tepsi testere
 |
| 1. Spiral taşlama makinesi
 |  | 1. Kaynak masası ve ekipmanları
 |
| 1. Çizecek
 |  | 1. Kaynak çekici
 |
| 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. Havşa matkabı
 |
| 1. Anahtar takımı
 |  | 1. Lokma takımı
 |
|  |  |  |
| **SINAV SARF MALZEME LİSTESİ \*** | **ADET/MİKTAR** |
| 1. 3,25 mm Rutil veya Bazik elektrot
 | 20 adet |
| 1. MAG Kaynak teli (1 -1,2 mm)
 | 300 gr |
| 1. Karbondioksit Gazı
 | 0,5 m3 |
| 1. 40\*40\*4 mm köşebent
 | 6 m |
| 1. 300\*300\*10 mm platina sac
 | 12 kg |
| 1. Somun (M12)
 | 5 adet |
| 1. Cıvata (M12\*40 mm)
 | 5 adet |
| 1. Rondela
 | 10 adet |
| * **Sarf malzemeler ve miktarı bir aday için belirlenecektir.**
* **Sarf malzemeleri aday tarafından karşılanacaktır.**
 |  |