

11UY0010-3 ÇELİK KAYNAKÇISI PERFORMANS SINAV SORULARININ KAPSADIĞI KONULAR

11UY0010-3/ B1 Elektrotla Ark Kaynağı (111)

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi
*BY.1	Doğru elektrot tip ve çapları seçer.
*BY.2	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
*BY.3	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartname-sini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
BY.4	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
BY.5	Kaynak ile birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar.
BY.6	Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlar.
*BY.7	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
BY.8	Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
BY.9	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*BY.10	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*BY.11	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*BY.12	Yaptığı işlemlerle ilgili formları doldurur.
*BY.13	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B5 Tel Elektrotla Metal-Ark Asal Gaz Kaynağı (MIG Kaynağı) (131)

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi
BY.1	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
BY.2	Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar.
*BY.3	Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.
*BY.4	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartname-sini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
*BY.5	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
*BY.6	Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar.
BY.7	Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
*BY.8	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
BY.9	Koruyucu gazın geçidi ve debisini kontrol eder.
BY.10	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*BY.11	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*BY.12	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*BY.13	Yaptığı işlemlerle ilgili formları doldurur.
*BY.14	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B6 Tel Elektrotla Metal-Ark Aktif Gaz Kaynağı (MAG Kaynağı) (135)

BY.1	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
BY.2	Kaynak öncesi tel makarasının kontrolünü yapar.
*BY.3	Kullanacağı sarf malzemenin boyutunu doğru seçer.
*BY.4	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartname-sini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
BY.5	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
*BY.6	Torç, soğutma sistemi, gaz memesi, tel sürme düzeneği ve gaz hortumları ile ilgili gerekli kontrolleri ve montajı yapar.
BY.7	Ark kaynağı torç ve şase kablolarını doğru bağlar.
*BY.8	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
BY.9	Koruyucu gazın çeşidi ve debisinin doğru seçer.
BY.10	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*BY.11	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*BY.12	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*BY.13	Yaptığı işlemlerle ilgili formları doldurur.
*BY.14	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

11UY0010-3/B9 Tungsten Asal Gaz Kaynağı (TIG Kaynağı) (141)

No	Bilgi İfadesi
BG.1	Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
BG.2	Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.
BG.3	Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
BG.4	Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
BG.5	Doğru koruyucu gazı ile debisini seçme yöntemlerini tarif eder.
BG.6	Kaynak ark üflemeinden korunma yollarını açıklar.
BG.7	Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
BG.8	Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.
BG.9	Toryum oksit katkılı tungsten elektrot ucunun sivriltilerek hazırlanması esnasında toryum oksit parçacıklarının ortama yayılmasının nasıl önleneceğini açıklar.

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar