

Uygulama Sınavının İçeriği: (Liste içeriğinde yer alan konular ilgili Ulusal Yeterlilikten alınmıştır.)

Sıra	Yapılacak uygulama sınavında aşağıdaki konularla ilgili beceri ve yetkinlikler değerlendirilecektir. Sınavda adayların aşağıda belirtilen işlemleri yapmaları gerekmektedir.
*01	Doğru elektrot tip ve çapları seçer.
*02	Kaynak makinesinde WPS/pWPS'e göre uygun parametrelerin ayarını yapar.
*03	Taslak veya onaylanmış Kaynak Prosedür Şartnamesini (WPS/pWPS) okuyarak uygun kaynak yapar.
04	Kaynatılacak parçaların WPS /pWPS'e göre kaynak öncesi montajını yapar.
05	Kaynak ile birleştirilecek olan yüzeylerin temizliğini yapar.
06	Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlar.
*07	WPS/pWPS'nin gerektirdiği hızda ve uygun pozisyonda kaynak yapar.
08	Pasolar arası ve son temizliğini uygun şekilde yapar.
09	Kaynak prosesi boyunca gerekli ölçümleri uygun ölçü aletleri ile yapar.
*10	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*11	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhaları talimatlarına uygun çalışır.
*12	Yaptığı işlemle ilgili formları doldurur.
*13	Kaynak yaparken ortaya çıkan atıkları uygun şekilde depolar.

* İşaretli olan maddeler **KRİTİK KONTROL NOKTASIDIR**; bu noktalardan birinin gerçekleştirilmemesi veya gerekliliklere uygun yapılmaması halinde aday **BAŞARISIZ** sayılacaktır.

** Kaynak yapılan parçalarda sınav sonrasında tahribatlı ve/veya tahribatsız muayene işlemi yapılmaktadır. Adayların uygulama sınavında başarı sağlaması için muayene sonucunun olumlu olması gerekmektedir.

Teorik Sınav Sorularının İçeriği: (Liste içeriğinde yer alan konular ilgili Ulusal Yeterlilikten alınmıştır.)

Sıra	Yapılacak teorik sınavda aşağıdaki konularla ilgili çoktan seçmeli test soruları yer alır.
01	Kaynak prosesinde kullanılan ölçü aletlerini tanımlar.
02	Elektrotların muhafaza yöntemlerini tanımlar.
03	Kaynakla ilgili ana ve sarf malzemeleri tanımlar.

04	Kullanacağı sarf malzemeyi nasıl seçeceğini açıklar.
05	Kaynak işlemi sırasında ortaya çıkan zararlı gaz ve tozların etkilerini sıralar.
06	Kaynak işleminin yapılacağı alanın özelliklerini tanımlar.
07	Kaynak yöntem şartnamesinde (WPS/pWPS) hangi bilgilerin yer alacağını açıklar.
08	Ark kaynağı pense ve şase kablolarını bağlamayı tarif eder.
09	Kaynak tertibatının olası arızalarını açıklar.
10	Ana malzemenin gerektirdiği ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklığın kontrolü ve metodunu açıklar.
11	Kaynak ark üflemeinden korunma yollarını açıklar.
12	Kaynak kusurlarını ve sebeplerini nasıl tespit edeceğini açıklar.
13	İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek riskleri ve alınması gereken önlemleri sıralar.
14	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları açıklar.
15	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret ve levhalarını sıralar.
16	Yapılan çalışmaya ait iş alanının güvenliğini nasıl sağlayacağını açıklar.
17	Gaz kaçağı, elektrik kaçağı ve elektriksel tehlikenin yüksek olduğu çalışma alanlarında alınacak güvenlik önlemlerini tanımlar.
18	Kaynak gazı ile dumanlarının ve ışımalarının zararlarını ve bunlardan korunma yöntemlerini açıklar.
19	Çalışma ortamının havalandırılmasının önemini ve nasıl yapılacağını açıklar.
20	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarında yapacağı faaliyetleri tarif eder.
21	Kaynak makinasına ait özel acil durum prosedürlerini açıklar.
22	Acil durumlarda ilgili görevlilere bildirimde bulunma yöntemlerini açıklar.