

**PLASTİK KAYNAKÇISI B20**  
**PE MALZEME GRUBUNDA ELEKTROFÜZYON YÖNTEMİYLE**  
**SEMER MESNET PLASTİK KAYNAK UYGULAMASI**  
**SINAV SORULARININ İÇERİĞİ**

**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	Kaynak öncesi parça üzerinde birleştirme bölgesinin temizliğini yaparak kaynağa uygun hale getirir.
*02	Yapacağı kaynağa uygun şekilde teçhizatını ayarlar.
03	Kaynak yapılacak alanın uygunluğunu kontrol eder.
04	Kaynak kayıt kartını doldurur.
05	Yöntemine uygun şekilde kaynak yapar.
06	Soğuma süresi boyunca kaynak bölgesini mekanik-fiziksel etkilerden ve olumsuz hava ve çevre koşullarından korur.
07	Kaynak işleminde hata olup olmadığını fiziksel ve işlevsel olarak kontrol eder.
*08	Yapılan kaynak numunesinin ilgili standarda uygunluğunu kontrol eder.
*09	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları kullanır.
*10	Yapılan çalışmaya ait uyarı işaret, levhalar ve talimatlar doğrultusunda çalışmalarını gerçekleştirir.
*11	İşlem formlarında yer alan talimatlara ve planlara göre kalite gerekliliklerini uygular.
*12	Uygulamada izin verilen tolerans ve sapmalara göre kalite gerekliliklerini uygular.
*13	İş süreçleri ve işlemler sonucu ortaya çıkan atıkları ayrıştırır.

\* İşaretili 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 teçhizatının çalıştırılması ve izlenmesini tarif eder.
02	Termoplâstiklerin alt gruplarının özelliklerini tarif eder.
03	Kaynak yapılacak alanın özelliklerini tarif eder.

04	Kaynak prosesi ile ilgili işlemleri açıklar.
05	WPS içeriğinde ne olduğunu açıklar.
06	Kaynak Kayıt Kartı içeriğinde ne olduğunu açıklar.
07	Kaynak yöntemine özgü hataları sebepleriyle açıklar.
08	Hataların düzeltme yöntemlerini tarif eder.
09	Gözle muayene kriterlerini tarif eder.
10	Kaynak testlerine uygulanacak tahribatlı testlerin ne olduğunu açıklar.
11	Kaynak testlerine uygulanacak tahribatsız testlerin ne olduğunu açıklar.
12	Yapılan kaynak numunesinin ilgili standarda göre uygun olmaması durumunda yapması gerekenleri açıklar.
13	Yapılan işe uygun iş elbiseleri ve kişisel koruyucu donanımları açıklar.
14	İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını nasıl muhafaza edeceğini açıklar.
15	Yaptığı işle ilgili tehlike ve riskleri tarif eder.
16	Risk faktörlerinin azaltılmasına yönelik çalışmaları açıklar.
17	Olası tehlike durumlarını belirleyerek alınacak önlemleri açıklar.
18	Özel acil durum prosedürlerinin uygulanmasını açıklar.
19	Acil durumlarda çıkış veya kaçış prosedürleri tarif eder.
20	Çevresel risklerin neler olduğunu açıklar.
21	Çevresel risklerin nasıl azaltılacağını tarif eder.
22	Prosesler sırasında uygulaması gereken kalite gerekliliklerini açıklar.
23	Proseslerde saptanan hata ve arızaları gidermeye yönelik çalışmaları tarif eder.
24	İş için uygun çalışma alanı özelliklerini tanımlar.
25	Elektrofüzyon kaynak yöntemini açıklar.

26	Semer-mesnet kaynak yöntemini açıklar.
27	Alın kaynak yöntemini açıklar.
28	Geçme kaynak yöntemini açıklar.
29	Saha kaynakları ile ilgili gereken bilgileri açıklar.
30	Boru ve bağlantı elemanlarını ve gerekli kaynak malzemelerini nasıl hazırlayacağını tarif eder.
31	Kaynak başlatma işlemini nasıl yapacağını tarif eder.
32	Kaynak gözlem işlemini nasıl yapacağını tarif eder.
33	Kaynak sonlandırma işlemini nasıl yapacağını tarif eder.
34	Kaynak verilerini raporlamayı tarif eder.
35	Kaynak işleminde hata olup olmadığını fiziksel ve işlevsel olarak tarif eder.
36	Kaynağın kabul veya reddine göre planlamaları tarif eder.