MESLEK TEKNOLOJİSİ DERSI 9. SINIF KONU SORU DAĞILIM TABLOSU

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ÖĞRENME ALANI | KAZANIMLAR | OKUL GENELİNDE YAPILACAK ORTAK YAZILI SINAV |
| SINAV-1 | SINAV-2 |
| İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 | İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 |
| METAL TEKNOLOJİSİ ATÖLYESİNİN TANITIMI | İş sağlığı ve güvenliği kurallarını ve kişisel koruyucuları kullanır. | 3 | 1 | 1 | 2 |  |  |  |  |
| Metal Teknolojisi alanı atölyelerinin kısımlarında kullanılan makinearaç gereçleri açıklar. | 3 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Metal teknolojisinde kullanılan el takımlarını gruplandırır. | 3 | 1 | 2 | 1 |  |  |  |  |
| Metal teknolojisi atölyesinde kullanılan makinalarında çalışmaya başlamadan önce bilinmesi gereken hususları açıklar. | 3 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| ÖLÇME VE KONTROL ARAÇ GEREÇLERİ |  Ölçme kontrol araç gereçleri ile uzunluk ve çap ölçmeyi açıklar | 3 | 2 | 2 | 1 |  |  |  |  |
|  Ölçme kontrol araç gereçleri ile parçaların yüzey ve açı kontrollerini açıklar.  | 3 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| MARKALAMA TAKIMLARI | Mekanik temizleme yöntemleri ile malzeme yüzeylerinin markalamaya hazır hale getirilmesini açıklar.  | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Markalama takımları ile markalama yapmayı açıklar.  |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| DOĞRULTMA İŞLEMİ | .Şekil değişikliğine uğramış profilleri doğrultma ve düzgünlüğünü kontrol yöntemlerini sıralar. |  |  |  |  | 3 | 2 | 1 | 1 |
| Biçim değişikliğine uğramış sacları düzelterek düzgünlüğünü kontrol etme yöntemlerini açıklar |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 2 |
| METALLERİ KESME |  El testeresi ve el keskisi ile metal malzemelere talaşlı kesme işlemini açıklar.  |  |  |  |  | 3 | 2 | 1 | 1 |
| El ve kollu makas ile metalleri talaşsız kesme işlemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 2 | 1 | 2 |
| EĞELEME | Eğe ile metal malzeme yüzeylerinden talaş kaldırarak düz yüzey elde eder. |  |  |  |  | 3 | 1 | 2 | 1 |
| Eğe ile metal malzeme yüzeylerinden talaş kaldırıp iç ve dış silindirik yüzey elde eder. |  |  |  |  | 2 | 1 | 1 | 1 |

TEMEL KAYNAK TEKNOLOJİSİ DERSI 10. SINIF KONU SORU DAĞILIM TABLOSU

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ÖĞRENME ALANI | KAZANIMLAR | OKUL GENELİNDE YAPILACAK ORTAK YAZILI SINAV |
| SINAV-1 | SINAV-2 |
| İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 | İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 |
| OKSİ-GAZ İLE KAYNAK DİKİŞİ | Oksijen ve asetilen tüplerini açıp kapatma ve manometre (Regülâtör) ayarını açıklar. | 2 | 1 | 1 |  |  |  |  |  |
| Üflecin yakılıp söndürülmesi ile alev oluşturma ve alev ayarını açıklar. | 2 |  | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Oksi gaz ile yatayda telsiz kaynak dikişini açıklar. | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Oksi gaz ile yatayda telli kaynak dikişini açıklar. | 2 |  | 1 | 1 |  |  |  |  |
| OKSİ-GAZ İLE KÜT EK KAYNAĞI |  Oksi gaz ile yatayda kenet eki kaynağını açıklar. | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Oksi gaz ile yatayda sağdan sola küt ek kaynak dikişini açıklar. | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Oksi gaz ile yatayda soldan sağa küt ek kaynağını açıklar.  | 2 | 1 | 1 | 2 |  |  |  |  |
| OKSİ-GAZ İLE KESME | Oksi gaz ile kesme üflecinde alev ayarını açıklar.  | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| Oksi gaz kaynak donanımlarını kullanarak kesme üfleci ile düz kesmeyi açıklar.  | 2 | 1 |  |  |  |  |  |  |
| Oksi gaz kaynak donanımlarını kullanarak kesme üfleci ile dairesel kesmeyi açıklar.  |  |  |  |  | 2 | 1 | 1 | 1 |
| LEHİMLEME | Yumuşak lehimlemeyi açıklar. |  |  |  |  | 2 | 1 | 1 | 1 |
| Sert lehimlemeyi açıklar. |  |  |  |  | 2 | 1 | 1 | 1 |
| ELEKTRİK DİRENÇ KAYNAĞI | Sac parçaların direnç kaynağı ile birleştirme işlemini açıklar. |  |  |  |  | 2 | 2 | 1 | 2 |
| Yuvarlak ve kare kesitli malzemeleri direnç kaynağı ile birleştirme işlemini açıklar. |  |  |  |  | 2 | 1 | 2 | 1 |
| ELEKTRİK ARKI İLE DÜZ DİKİŞ | Elektrik ark kaynak makinesini kaynağa hazırlamayı açıklar. |  |  |  |  | 3 | 2 | 1 | 2 |
| Yatayda düz kaynak dikişini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 2 | 1 |
| ELEKTRİK ARK KAYNAĞI İLE YATAYDA KÜT EK VE BİNDİRME KAYNAĞI | Yatayda küt ek kaynağını açıklar |  |  |  |  | 2 | 1 | 1 | 1 |

ARK KAYNAK TEKNOLOJİSİ DERSI 11. SINIF KONU SORU DAĞILIM TABLOSU

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ÖĞRENME ALANI | KAZANIMLAR | OKUL GENELİNDE YAPILACAK ORTAK YAZILI SINAV |
| SINAV-1 | SINAV-2 |
| İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 | İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 |
| YATAYDA KALIN PARÇALARIN KAYNAĞI YÖNTEMİ | 1. Çelik gereçlere rutil elektrotla yatayda V kaynağının yapılış yöntemini açıklar. | 2 | 1 | 1 | 2 |  |  |  |  |
| 2. Çelik gereçlere rutil elektrotla yatayda K kaynağının yapılış yöntemini açıklar. | 3 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| DOLGU KAYNAĞI YÖNTEMİ | 1. Çelik gereçlere yatayda yüzey dolgu kaynağının yapılış yöntemin açıklar. | 3 | 1 | 2 | 2 |  |  |  |  |
| 2. Çelik gereçlere yatayda mil dolgu kaynağının yapılış yöntemini açıklar. | 3 | 1 | 2 | 1 |  |  |  |  |
| DİKEY KAYNAKLAR YÖNTEMİ | 1. Rutil elektrotla yukarıdan aşağıya dik küt ek kaynağının yapılış yöntemini açıklar. | 3 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| 2. Rutil elektrotla aşağıdan yukarıya dik küt ek kaynağının yapılış yöntemini açıklar.  | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| 3. Rutil elektrotla aşağıdan yukarıya dik V kaynağının yapılış yöntemini açıklar. | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| 4. Rutil elektrotla aşağıdan yukarıya dik iç köşe kaynağının yapılış yöntemini açıklar. Atatürk'ün hayatını ve devrimlerini kavrar.  | 2 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| 5. Rutil elektrotla yukarıdan aşağıya dik iç köşe kaynağının yapılış yöntemini açıklar.  |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| 6. Rutil elektrotla yukarıdan aşağıya dik dış köşe kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 2 | 1 |
| KORNİŞ VE TAVAN KAYNAKLAR YÖNTEMİ | 1. Rutil elektrotla yan küt ek kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 2 |
| 2. Rutil elektrotla yan V kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| 3. Rutil elektrotla yan iç köşe kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| 4. Rutil elektrotla tavan küt ek kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| 5. Rutil elektrotla tavan V kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| SELÜLOZİK VE BAZİK ELEKTROTLA KAYNAK YÖNTEMİ | 1. Selülozik elektrotla yatayda küt ek kaynağının yapılış yöntemini açıklar |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| 2. Bazik elektrotla yatayda küt ek kaynağının yapılış yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 2 | 1 |  |  |

GAZ KORUMALI KAYNAK TEKNOLOJİSİ DERSI 11. SINIF KONU SORU DAĞILIM TABLOSU

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ÖĞRENME ALANI | KAZANIMLAR | OKUL GENELİNDE YAPILACAK ORTAK YAZILI SINAV |
| SINAV-1 | SINAV-2 |
| İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 | İl/İlçe Genelinde yapılacak ortak sınav | SENARYO -1 | SENARYO -2 | SENARYO -3 |
| MIG-MAG İLE YATAYDA KÜT EK KAYNAĞI YÖNTEMİ | 1. MİG-MAG kaynak makinesini kaynağa hazırlamayı açıklar. | 4 | 2 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| 2. MİG-MAG ile küt ek kaynak iş ve işlemleri açıklar. | 4 | 1 | 1 | 2 |  |  |  |  |
| MIG-MAG İLE YATAYDA KÖŞE KAYNAĞI YÖNTEMİ | 1. MİG-MAG ile iç köşe kaynağı yöntemini açıklar. | 4 | 1 | 2 | 1 |  |  |  |  |
| 2. MİG-MAG ile flanş kaynağı yöntemini açıklar. | 4 | 2 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| 3. MİG-MAG ile dış köşe kaynağı yöntemini açıklar. | 4 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |
| MIG-MAG İLE YATAYDA BORU VE PROFİL KAYNAĞI YÖNTEMİ | MİG-MAG ile boru küt ek kaynağı yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 2 |
| 2. MİG-MAG ile profil kaynağı yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| MIG-MAG İLE POZİSYON KAYNAKLARI YÖNTEMİ | 1. MİG-MAG kaynak yöntemi ile dik küt ek kaynağı yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 4 | 1 | 1 | 1 |
| 2. MİG-MAG kaynak yöntemi ile dik köşe kaynağı yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 4 | 1 | 1 | 1 |
| 3. MİG-MAG kaynak yöntemi ile yan konumda kaynak yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 1 | 1 | 1 |
| TIG KAYNAĞI YÖNTEMİ | 1. TİG kaynak makinesini kaynağa hazırlanması yöntemini açıklar. |  |  |  |  | 3 | 2 | 1 | 1 |