



# I.STAJ İÇİN İŞYERİ BİLGİ FORMU

(Bu form işyerinin staja uygunluğunu belirlemek amacıyla hazırlanmıştır.  
İş yeri tarafından dolduracaktır. Formun aslı veya fotokopisi deftere konacak.)



Öğrencinin Adı-soyadı:	Okul no:	Sınıfı:
Staja başlama tarihi	Stajın bitiş tarihi	Toplam iş günü

## 1.ORYANTASYON (2 İş Günü)

Yönetim	Üretim Planlama	Ar-Ge	Isıl işlem
İş Güvenliği	Üretim	Kalite Kontrol	Elektro-Mekanik
Projelendirme	CAD/CAM	Montaj	Laboratuvarlar
Ürün Geliştirme	Ölçme Teknikleri	Proses kontrol	Atölyeler
Hammadde Temini	Maliyet Analizi	Stok kontrol	Bakım-Onarım

## 2.TALAŞLI İMALAT (6 İş Günü)

Klasik torna tezgahı	Klasik freze tezgahı	Borvek tezgahı	Lepleme tezgahı
CNC torna tezgahı	Taşlama tezgahı	Vargel tezgahı	Honlama tezgahı
CNC freze tezgahı	Matkap tezgahı	Planya tezgahı	Broşlama tezgahları
CNC işleme merkez	Esnek imalat sis.		Elektro ve Tel Erozyon

## 3.KAYNAK TEKNİĞİ (4 İş Günü)

Oksi-Asetilen Kaynağı	Tozaltı Kaynağı	MIG Kaynağı	Nokta Kaynağı
Elektrik Ark Kaynağı	TIG Kaynağı	MAG Kaynağı	Sürtünme kaynağı

## 4.TALAŞSIZ İMALAT (6 İş Günü)

Dövme-basma	Kalıpla kesme-delme	Sıvama	Pres ve şahmerdanlar
Haddeleme	Derin çekme	Boru imalatı	Plastik malzemelerin şekillendirilmesi
Ekstrüzyon	Bükme	Tel çekme	

## 5.DÖKÜM TEKNİĞİ (6 İş Günü)

Kum kalıba döküm	Basınçlı döküm	Savurma döküm	Seramik kalıba döküm
Kokil kalıba döküm	Sürekli döküm		Hassas döküm

Üretilen ürünlerin isimleri:

## İŞ YERİNİN AİT OLDUĞU SANAYİ SEKTÖRÜ

Döküm Tesisleri	Otomotiv Sanayi	Motor Fabrikaları	Makine İmalat
Kalıp Sanayi	Takım Tezgahları Üretimi	Otomotiv Yan Sanayi	Hafif Metal Sanayi
Petrol Rafinerileri	Şeker Fabrikaları	Çimento Fabrikaları	Demir-Çelik Üre.
Cam Sanayi	Bakır üretim Tesisleri	Çinko-kurşun Üretimi	Elektronik Sanayi
Plastik Sanayii	Kablo Üretim Tesisleri	Krom-Manyezit	Elektrikli Ev Aletleri

Toplam Personel Sayısı	Toplam Mühendis Sayısı	Makine Mühendisi Sayısı
------------------------	------------------------	-------------------------

Haftalık çalışma iş günü sayısı : 5 işgünü 6 iş günü 7 iş günü

İş yerimiz cumartesi tam açıktır. İş yerimiz cumartesi .....saat süre ile açıktır.

İş Yerinde en çok uygulanan imalat teknolojisi:

Talaşlı İmalat Kaynak Tekniği Talaşsız İmalat Döküm Tekniği

İŞ YERİNİN ADI-ADRESİ:

İŞ YERİ YETKİLİSİNİN

Adı-Soyadı :

Ünvan:

İmza:

...../...../.....

İşyerinin Mührü

## Staj Komisyonunun Kararı

Bu iş yeri 1.staj için .....iş günü staj yapmaya uygundur.  Uygun Değildir

Komisyon Üyesinin Adı-Soyadı:

İmza:

(a)Oryantasyon, Talaşlı imalat, Kaynak Tekniği ve Talaşsız İmalat konuları zorunludur.

(b)İş yerinde döküm tekniği yok ise Talaşlı imalat (8 gün), Kaynak Tekniği (6 gün) ve Talaşsız İmalat (8 gün) konuları olarak uygulanacaktır.