



# I.STAJ İÇİN İŞYERİNE BAŞVURU DİLEKÇESİ

## (Stajın Zorunluluğunu Belirtir Belge)

Bu Belgeyi staj komisyonu onaylayacak



T.C.

Erciyes Üniversitesi

Mühendislik Fakültesi, Makine Mühendisliği Bölümü

KAYSERİ

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

### İş Yeri Yeklisine,

Erciyes Üniversitesi, Mühendislik Fakültesi, Makine Mühendisliği Bölümü ülkemize iyi yetişen mühendis kazandırmak yegane gayesidir. Makine mühendisi adayı olan öğrencilerimizin 1. sınıfta aldıkları teorik ve pratik bilgi ve becerilerini Bölümümüz Staj Yönergesi'ne uygun olarak pekiştirmek ve geliştirmek için süresi 24 iş günü olan staj uygulamaları yapmaları gerekmektedir.

Aşağıda bilgileri verilen öğrencimizin işyerinizde staj yapabilmesi için desteğinizi bekler, göstereceğiniz ilgiye şimdiden teşekkür ederiz.

Saygılarımızla.

### Makine Mühendisliği Bölümü Staj Komisyonu

Adı-soyadı:

İmza:

Staj Yapılacak İşyerinin Adı-Adresi:

### ÖĞRENCİNİN KİMLİK BİLGİLERİ (Öğrenci dolduracak)

Bölümü : Makine Mühendisliği	Staj türü : <input type="checkbox"/> I.Staj <input type="checkbox"/> II.Staj
T.C. Numarası	Öğretim Türü : <input type="checkbox"/> I.Öğretim <input type="checkbox"/> II.Öğretim
Adı- Soyadı	Sınıfı: 2. <input type="checkbox"/> 3. <input type="checkbox"/> 4. <input type="checkbox"/> 5. <input type="checkbox"/>
Okul No	Staja Başlama Tarihi / /
Genel Akademik Not Ortalaması (GANO): <input type="checkbox"/> 4.00–3.50 <input type="checkbox"/> 3.49–3.00 <input type="checkbox"/> 2.99–2.50 <input type="checkbox"/> 2.49–2.00 <input type="checkbox"/> 1.99–1.80 <input type="checkbox"/> 1.79 ve altı	Bitiş Tarihi / /
	Toplam İş Günü Sayısı
	Öğrencinin imzası

### İMALAT TEKNOLOJİLERİ STAJI (I.STAJ : 24 İŞ GÜNÜ)

**1.ORYANTASYON (2 İŞ GÜNÜ)** :İş yerinin tarihçesi. İş yerinin faaliyet alanları ve ürün çeşitleri. İş yerinin yerleşim planı, organizasyon yapısı ve birimlerin görevleri. Toplam işçi, idari personel ve teknik personel sayıları. İş yerinde çalışan makine mühendislerinin sayıları, isimleri, mezun oldukları üniversiteler ve mezuniyet tarihleri. İdareci, mühendis, tekniker, teknisyen ve işçilerin görevleri. Kuruluşun bir mühendisten beklentileri. İş yeri güvenliği eğitimi. Hammadde veya yarı-mamül bir ürünün nihai ürüne dönüşüncüye kadar iş yeri içinde geçirdiği üretim ve kalite kontrol işlemleri ve iş akışı şeması.İşletmede uygulanan bakım teknolojileri ve hizmetleri. İş yerinde uygulanan imalat teknolojilerinin ve ölçme tekniklerinin belirlenmesi.

**2.TALAŞLI İMALAT (6 İŞ GÜNÜ)** :Tornalama, frezeleme, delme-matkaplama, testerede kesme, vargelleme, planyama, taşlama, honlama, lepleme .

**3.KAYNAK TEKNİĞİ (4 İŞ GÜNÜ)**: Oksi-asetilen kaynağı, elektrik ark kaynağı, TIG kaynağı, MiG kaynağı, MAG kaynağı, elektrik direnç kaynağı.

**4.TALAŞSIZ İMALAT (6 İŞ GÜNÜ)** : Dövme-basma, haddeleme ,ekstrüzyon, sıvama, boru imalatı çubuk ve tel çekme, kalıpla kesme-delme, derin çekme, bükme. **Plastik malzemelerin imalatı** (Sıkıştırma kalıplama tekniği. Transfer kalıplama tekniği. Enjeksiyon kalıplama tekniği. Ekstrüzyon kalıplama tekniği). Kalıp imalat teknikleri (Elektro erozyon..... vs)

**5.DÖKÜM TEKNİĞİ (6 İŞ GÜNÜ)**: Kum kalıba döküm, kokil kalıba döküm, basınçlı döküm, savurma döküm, sürekli döküm, hassas döküm.

(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.