



CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ

MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ

Atölye Stajı Staj Raporu

Stajyer Öğrencinin;

Adı ve Soyadı : Ahmet BAYAR

Numarası : 1403050015

Staj Yaptığı Firma : BAYAR İmalat Sanayii

Staj Dönemi : 2014 YAZ

Fotoğrafınızı

Yapıştırınız

EK 5- Staj Raporu Onay Sayfası



**CELAL BAYAR ÜNİVERSİTESİ
MÜHENDİSLİK FAKÜLTESİ
MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ**



ÖĞRENCİNİN

ADI SOYADI
NUMARASI

AHMET BAYAR
1403050015

STAJ TÜRÜ

Atölye
Fabrika Org.

YAPILAN ÇALIŞMALAR

HAFTA	ÇALIŞTIĞI BÖLÜM	YAPTIĞI İŞ	ÇALIŞMA SÜRESİ	
			BAŞLAMA	BİTİŞ
1	Dökümhane	Maça hazırlama	01./07./2014	07./07./2014
2		/...../...../...../.....
3		/...../...../...../.....
4		/...../...../...../.....

Onay
Kurum/ Kuruluş Yetkilisi
(Ad Soyad, Kurum/Kuruluş Kaşesi, Tarih ve
İmza)

Stajyerin alıştığı Bölüm: Döküm Atölyesi

Yapılan İř: Maça Yapımı

Yapılan İçin zellikleri: Maaların Preslenmesi

Maça Yapım Aşaması:

- Maalar Sıcak kalıplara basılırlar
- Preslerde 210-250 °C arasında 2-8 bar basınçta basılırlar
-

DİKKAT:

Staj süresince yaptığınız çalışmaları ve edindiğiniz bilgileri günü gününe el ile yazınız.

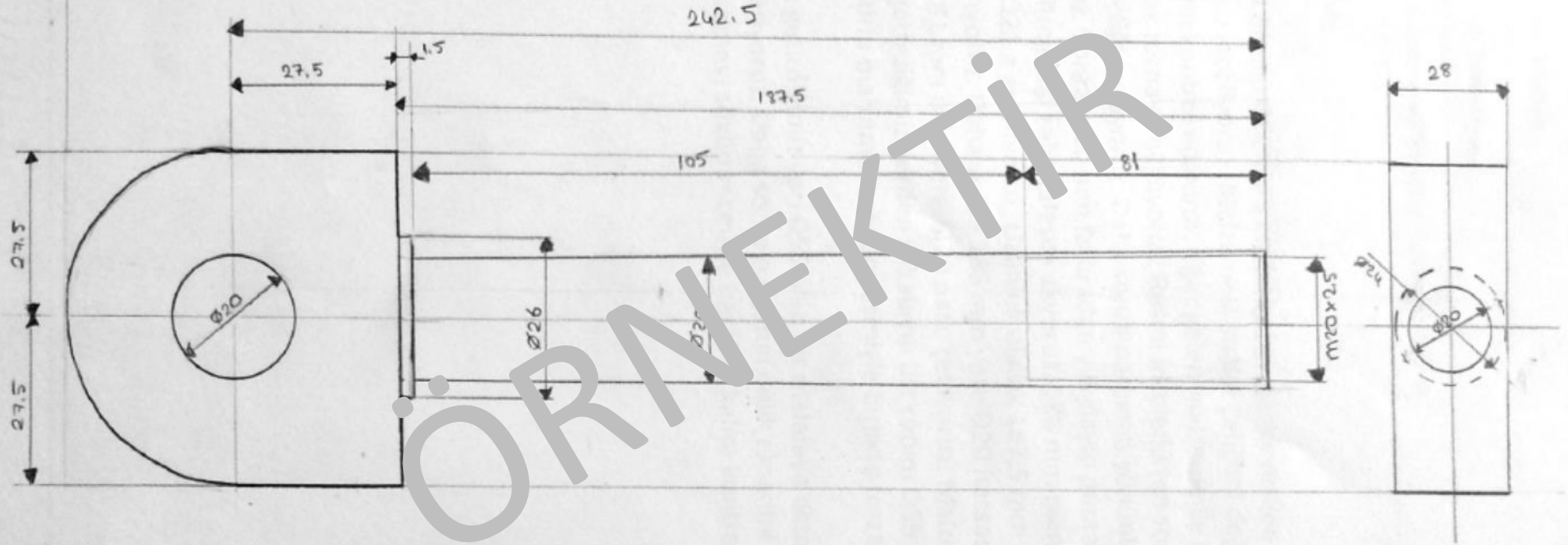
Günlük Rapor Sayfaları gerektiği kadar çoğaltılabılırsiniz

Bu sayfaların tümünde sayfa numarası, tarih ve konu belirtilmeli ve işyeri sorumlusunun imzası bulunmalıdır.

Yetkili Kiři ve İmzası:

DİKKAT

Atölye Stajı için Teknik Resim Çizim kurallarına uygun (Antet, ölçülendirme, yüzey işaretleri vb.) , elle çizilmiş en az iki adet Teknik Resim bulunmalıdır. (Günlük Rapor Sayfalarının arkasına, Arka kapağın önüne yerleştirilir)



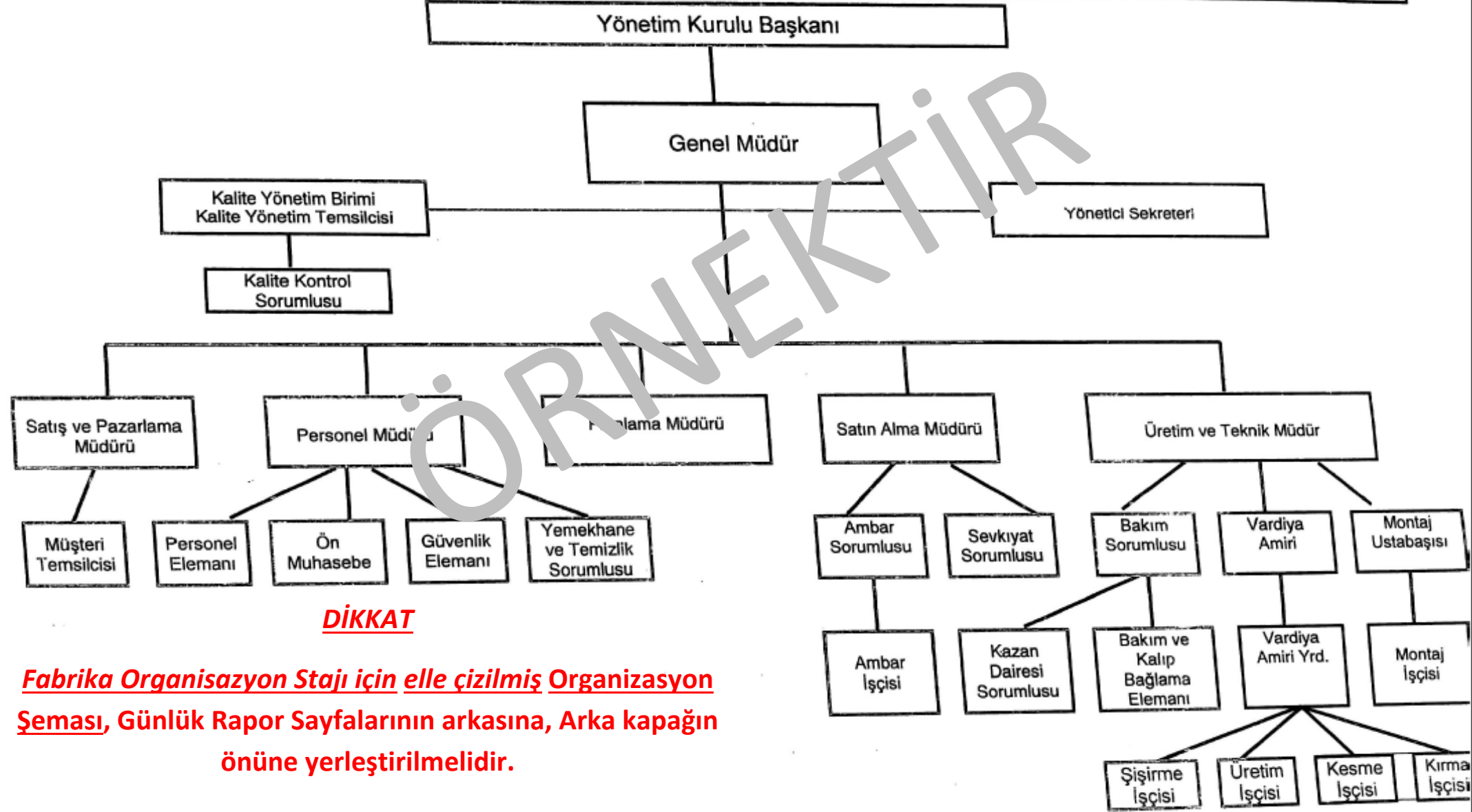
SAG PASO ÇEKİLECEKTİR.

MUS. NO	Ø55 x 245 i.iç	1	S235+C	0,98 kg		
MUS. NO	AÇIKLAMA	ADET	MALZEME	AĞIRLIK	YÜZEY İŞLEM	
* Frekans MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş. MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş. Etil: +90 258 317 25 01 Fax: +90 258 317 25 04 E-mail: frekans@frekansmakina.com.tr Web: www.frekansmakina.com.tr		ÖLÇEK			TARİH	İSİM
ÜRÜN ADI	DV 1600 - 75	BOYUT			DİZAYN	
PARÇA ADI	Fren sağ kol mil:	BOYUT			KONTROL	
RESİM NO	02 07 02 07 08	Version No / Sayfa			ONAY	
MONTAJ NO	02 07 08	Version No / Sayfa			REVİZE EDEN	

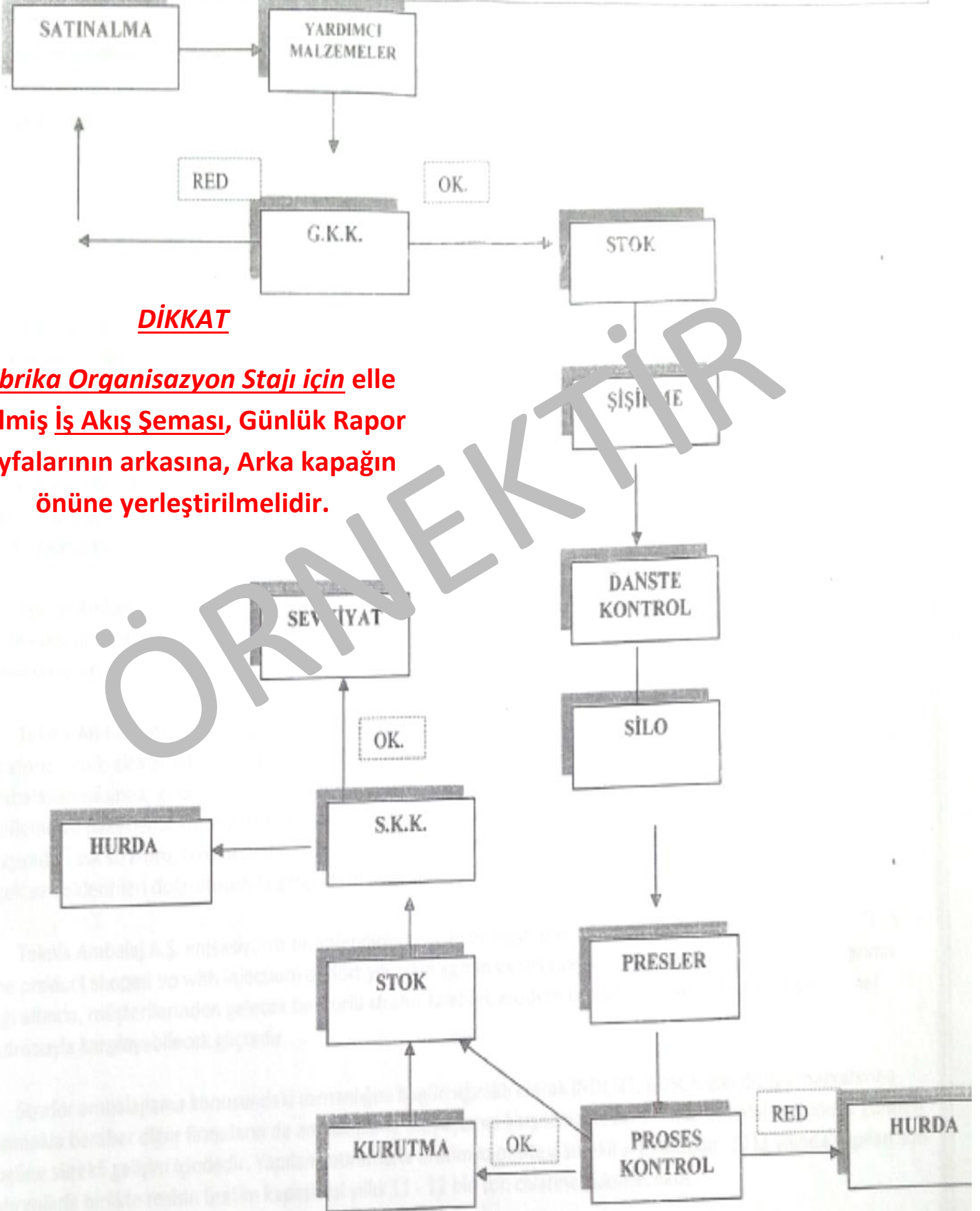
Resimde gösterilmeyen pah ve radyus ölçüleri R11 / R16 " olmalıdır.

İz parçası keser toleransları (DIN 618)	UZUNLUK ÖLÇÜLERİ İÇİN DİĞER TOLERANSLAR (DIN ISO 2768)
+0,3 -0,1	NOMİNAL ÖLÇÜ
+0,3 -0,1	>0,5
	>3
	>5
	>30
	>120
	>400
	>1000
	>2000
	>4000
	TOLERANS (ORJA)
	+0,1
	+0,2
	+0,3
	+0,5
	+0,8
	+1,2
	+2

ORGANİZASYON ŞEMASI



İŞ AKIŞ ŞEMASI



DİKKAT

Fabrika Organizasyon Stajı için elle çizilmiş İş Akış Şeması, Günlük Rapor Sayfalarının arkasına, Arka kapağın önüne yerleştirilmelidir.

Kurumumuzda staj çalışması yapan
isimli numaralı öğrencinizin bu raporda gösterilen işleri, işyeri görevlilerimiz yönetiminde, pratik çalışma yönetmeliği ve staj çalışma esaslarına uygun olarak yapmış olduğu ve yapılan çalışmaların tarafımızdan görüldüğü tasdik olunur.

Kurum Yetkilisinin
Adı Soyadı

.... /.... /20....
İmza
Mühür veya Kaşe