

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL				Toplam (Adet)					
				Söğak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Müayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi		PVC Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

TÜKETİM MALZEMELERİ (KODU:150)

1	Açık Ağzı Anahtar Takımı	21'li takım olmalıdır.	Takım	1																		1
2	Allen Anahtar Takımı	12'li takım olmalıdır.	Takım	1																		1
3	Alüminyum Elektrot	ø 2,5-3,25 mm, saf alüminyumun kaynağı olmalıdır.	Paket									3	3									3
4	Alüminyum Kanat Profili	20*20*1 mm - 30*30*1 mm olmalıdır.	Kg														136	136				136
5	Alüminyum Kasa Profili	30*30*1 mm - 40*40*1 mm olmalıdır.	Kg														136	136				136
6	Alüminyum Kaynak Teli	ø 2-2,4-4 mm, alüminyum TIG kaynağında için olmalıdır.	Kg									1	1									1
7	Alüminyum Orta Kayıt Profili	Kasa ve Kanata uygun olmalı	Kg														136	136				136
8	Alüminyum Sac	1 mm'den 2 mm'ye kadar olmalıdır.	Kg				10					10	10									20
9	Alüminyum Sürme Kapı Aksesuarları	Kasa ve kanata uygun olmalıdır.	Kg														34	34				34
10	Alüminyum sürme profiller	Kasa ve kanata uygun olmalıdır.	Kg														136	136				136
11	Anahtar Takımı	Yıldız, 12'li takım olmalıdır.	Takım	1																		1
12	Anahtarlı Mandren	20 mm, 8-22 konik olmalıdır.	Adet	1																		1
13	Antipas	Sentetik ve selülozik olmalıdır.	Litre											30								30
14	Argon Gazı	40 litre olmalıdır.	litre																			5
15	Asetilen Gazı	6 litre olmalıdır.	litre				5															5
16	Asetilen Hortunu	8 mm olmalıdır.	Metre				10															10
17	Ayarlı Pense	PVC kaplı 240 mm olmalıdır.	Adet	2	2	2																10
18	Bakır Elektrodu	ø 3,25 mm, bakır gereçlerin kaynağı için olmalıdır.	Paket			2																2
19	Bakır Havya	500 g olmalıdır.	Adet				5															5
20	Bakır Sac	1 mm'den 2 mm'ye kadar olmalıdır.	Kg				10															15
21	Balıksırtı Eğe	10 inch olmalıdır.	Adet	34																		34
22	Balyoz	Ağırlığı 5-10 kg arasında olmalıdır.	Adet	2	2	2																8
23	Bazık Elektrot	ø 2,5-3,25 mm olmalıdır.	Paket											2	2							2
24	Boru Anahtar	2 inch olmalıdır.	Adet	1	1												1	1				3
25	Boru Anahtar	Maşalı, 3 inch olmalıdır.	Adet	1	1												1	1	1	1	1	6
26	Boru Pafta Seti	1/2 -2 inch olmalıdır. 9 parça olmalıdır.	Takım	1																		1
27	Boya	Çeşitli renk ve özelliklerde sentetik ve selülozik olmalıdır.	Litre											50								50
28	Boya Fırçası ve Ruloları	Küçük ve orta boy çeşitlerinde olmalıdır.	Adet																			
29	Cırcır Lokma Kolu	1/2 inch olmalıdır.	Adet	1																		1
30	Cıvata ve Somun	Vida, cıvata ve somun çeşitli çap ve baş biçiminde olmalıdır.	Kg	5													10	10	10			25
31	Çekiç	400 g- 1,2 kg olmalıdır.	Adet	5	5	5																35
32	Çektirme Aparatı	Çene açıklığı 8x10 cm olmalıdır.	Adet	1																		1
33	Çizim Yazılımı (2D - 3D Boyutlu)	Çok kullanımlı ve güncel sürüm olmalıdır.	Adet	1										1								2
34	Dış Segman Pensesi	PVC kaplı 160 mm olmalıdır.	Adet	1	1	1								1	1	1		1	1	1	1	7
35	Dikdörtgen Kutu Profili	20x10x1, 30x10x1, 25x15x1, 30x20x1, 40x20x1, 40x30x1,2, 50x30x1,2, 60x30x1,2, 100x80x2 mm ölçülerinde olmalıdır. (6 metre) olmalıdır.	Boy	15	15												15	200	200			245
36	DKP Sac	0,50 mm'den 2 mm'ye kadar olmalıdır.	Kg	200			100															500
37	Dökme Demir Elektrodu	ø 2,5-3,25 mm, kır dökme demir kaynağı için olmalıdır.	Paket											3	3							3
38	El Arabası	Dolgu tekerlekli olmalıdır.	Adet	1	1	1																3

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL					Toplam (Adet)				
				Söğak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksisgaz Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Müayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama			Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem	
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi		Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi
Sıra No	Taşıyının Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

TÜKETİM MALZEMELERİ (KODU:150)

39	Gazaltı (MIG-MAG) Kaynak Teli	ø 0,8-1,2 mm, düşük karbonlu alaşımsız çelik malzemeler için olmalıdır.	Kg		5																	5
40	Gazaltı (MIG-MAG) Kaynak Teli	ø 1,2 mm, paslanmaz çelik malzeme için olmalıdır.	Kg											1	1							1
41	Gönye Takımı	30-60-45 derece, büyük boy, plastik malzemeden olmalıdır.	Adet				2	2														2
42	Gres Pompası		Adet	1				1														1
43	Hamlaç (Üfleç) Takımı	Lüle karışımı kesme ve kaynak hamlaç takımı 6'lı metal çantalı olmalıdır.	Adet				2	2														2
44	Harf Numaratör	Harf boyu 5 mm olmalıdır.	Takım	1				1														1
45	Hava Açma Aparatı	1/8-3/4 inch olmalıdır.	Adet	1				1							1		1					2
46	I- Demir	NPI 80x42x3,9, NPI 120x58x5,1 ölçülerinde (6 metre) olmalıdır.	Kg														100	100				100
47	İç Segman Pensesi	PVC kaplı 160 mm olmalıdır.	Adet	1	1	1		3					1	1	1	1	1	1	1	1	1	7
48	İletki	Plastik veya ahşap olmalıdır.	Adet				1	1														1
49	İngiliz Anahtar (Kurbagaçık)	15 inch olmalıdır.	Adet	1				1														1
50	İşkence	40, 60, 80, 100, 120 cm olmalıdır.	Adet	10				10														10
51	İşkence	Küçük (mini) boy olmalıdır.	Adet	5				5														5
52	İşletim Sistemi Yazılımı	Çok kullanımlı ve güncel sürüm olmalıdır.	Adet	1				1	1													2
53	Karbondioksit Gazı	40 litre olmalıdır.	litre			6		6														6
54	Kaynak Simülatörü	Standart özelliklerde olmalıdır.	Adet							1	1											1
55	Kare Dolu Demir	6x6-8x8-10x10-12x12-14x14-16x16-30x30 ölçülerinde	Kg	100	100			200								100	100	100	100			400
56	Kare Eğe	8 inch olmalıdır.	Adet	34				34														34
57	Kare Kutu Profil	10x10x1, 15x15x1, 20x20x1, 25x25x1, 30x30x1, 30x30x1, 2, 3, 40x40x1,5, 2-3,80x80x2mm ölçülerinde olmalıdır. (6 m) olmalıdır.	Boy	15	15			30							200		200	200	200			430
58	Kargaburnu	PVC kaplı 125 mm olmalıdır.	Adet	1	1	1		3					1	1	1	1	1	1	1	1	1	7
59	Katı Modelleme Yazılımı	Çok kullanımlı ve güncel sürüm olmalıdır.	Adet	1				1	1													2
60	Kaynakçı Çekici	200 gr olmalıdır.	Adet		10			10					10	10								20
61	Kaynakçı Pensi	İsya dayanıklı ve izoleli olmalıdır.	Adet		10			10					2	2	1		1	1	1			14
62	Kerpeten	PVC kaplı 280 mm olmalıdır.	Adet	2				2							2							4
63	Keski	200 mm olmalıdır.	Adet	5	5	5		15					5	5	5	5	5	5	5	5	5	35
64	Kesme Elektrodu	ø 3,25-4 mm, metal işleme ve oluk açma uygulamaları için olmalıdır.	Paket		5			5														5
65	Kılavuz Takım (Metrik)	3-12 mm olmalıdır.	Takım	1				1														1
66	Kılavuz Takım (Whitworth)	1/4-3/4 inch olmalıdır.	Takım	1				1														1
67	Kıskaç		Adet			10		10													10	10
68	Kimyasal Solüsyon	Metal yüzey temizliğinde kullanılan çeşitli kimyasallar temizlenecek metalin türüne göre olmalıdır.	Litre						5		5											5
69	Kombine Anahtar Takımı	15'lil olmalıdır.	Takım	1				1														1
70	Konik Zimba Takımı		Takım			1		1												1	1	2
71	Kontrol Kalemi		Adet	2	2	2		6					2	2	2	2	2	2	2	2	2	13
72	Kömür	Tane büyüklüğü küçük, tozsuz, kok kömürü olmalıdır.	Kg			250		250														250

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL					Toplam (Adet)				
				Soguk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Müayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama			Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem	
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi		Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi
Sıra No	Taşırının Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

TÜKETİM MALZEMELERİ (KODU:150)

73	Köşebent	NPL 25x25x3,NPL 30x30x3, NPL 40x40x4 ölçülerinde (6 m)	Kg																			100	100					100	
74	Metre	5 m olmalıdır.	Adet	20																									20
75	Lama	10x20, 10x30, 10x40, 10x60 mm ölçülerinde	Kg	100	200	100																							400
76	Lama Eğe	8, 10 inch olmalıdır.	Adet	34																									34
77	Lokma Anahtar Takımı	1/2 inch olmalıdır.	Takım	1																									1
78	Macun	Çelik malzeme için olmalıdır.	Kg																										1
79	Manivela	1,5 m olmalıdır.	Adet																										1
80	Matkap Ucu	ø 1.5 mm'den ø 20 mm'ye kadar olmalıdır.	Adet	5																									15
81	Metre	1 metre ve altınıyum olmalıdır.	Adet																										1
82	Miğ-Mag Torç Temizleme Spreyi	Kontak memesi temizleme spreyi olmalıdır.	Adet		10																								10
83	Miğ-Mag Kaynak Torcu	Hava Soğutmalı 4 m olmalıdır.	Adet		4																								4
84	Numarator	Harf boyu 5 mm olmalıdır.	Takım	1																									1
85	Ofis Yazılımı	Çok kullanımlı ve güncel sürüm olmalıdır.	Adet	1																									1
86	Oksi-Gaz Kaynak Dekapanı	Boraks, ferro flax vb. olmalıdır.	Kg																										2
87	Oksijen Kaynak Teli	Çap 2 mm, düşük karbonlu çeliklerin kaynağı için olmalıdır.	Kg																										50
88	Oksijen Gazı	40 litre olmalıdır.	litre																										7
89	Oksijen Hortumu	ø 8 mm olmalıdır.	Metre																										10
90	Örs Baskı Takımı		Takım																										1
91	Pafta Takımı	20 adet M3-M12 Vida dişli metrik olmalıdır.	Takım	1																									1
92	Pafta Takımı	1/4-3/4 inch olmalıdır.	Takım	1																									1
93	Papağan Pense	300 mm olmalıdır.	Adet	1	1																								2
94	Paslanmaz Çelik Elektrodu	ø 3,25 mm, paslanmaz gereçlerin kaynağı için olmalıdır.	Paket																										2
95	Paslanmaz Çelik Kaynak Teli	ø 1,6-2-2,4 mm, TIG kaynağında paslanmaz çelik için olmalıdır.	Kg																										1
96	Paslanmaz Sac	1 mm'den 2 mm'ye kadar olmalıdır.	Kg																										20
97	Pense	PVC kaplı 160 mm olmalıdır.	Adet	2	2	2	2																						8
98	Perçin	Çeşitli çap ve baş biçiminde ,yarım yuvarlak başlı, havşa başlı, bop perçin vb. şekil ve çaplarda olmalıdır.	Kg	5																									5
99	Perçin Hazırlama Zımbası	5 parça olmalıdır.	Takım	1																									1
100	Perçin Zımba Seti	5 parça olmalıdır.	Takım	1																									1
101	Pergel	Plastik ayaklı olmalıdır.	Adet																										2
102	Plastik Tokmak	Geri tepmesiz, 50 mm çapında olmalıdır.	Adet	5																									5
103	Pnömatik Hortumu	Poliütilen olmalıdır.	Metre																										20
104	Pirinç Sac	1 mm'den 2 mm'ye kadar olmalıdır.	Kg																										10
105	PVC Çift Açılım aksesuarları	Kasa ve Kanata uygun B sınıfı ürünler olmalıdır.	Takım																										10
106	PVC Damlatıklı kanat profili	Tek camlı B sınıfı ürünler olmalıdır.	Metre																										5
107	PVC Geniş göbek İspanyollet kapı aksesuarı	Kasa ve Kanata uygun B sınıfı ürünler olmalıdır.	Takım																										5
108	PVC İSP.kilitli kapı aksesuarı	Kasa ve Kanata uygun B sınıfı ürünler olmalıdır.	Takım																										5
109	PVC Kapı lambiri	Kanata uygun standart olmalıdır.	Metrekare																										68
110	PVC Kapı profili	Tek camlı B sınıfı ürünler olmalıdır.	Metre																										204
111	PVC Kemerli pencere profili	Tek camlı B sınıfı ürünler olmalıdır.	Metre																										204
112	PVC Köşe dönüş profili	Kasaya uygun standart olmalıdır.	Metre																										204
113	PVC Normal bağ profili	Kasaya uygun standart olmalıdır.	Metre																										204

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)						DAL ORTAK						DAL				Toplam (Adet)			
				Sogak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Tebelik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Similatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi	Toplam		Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

DAYANIKLI TAŞINIRLAR (253 KODU)

1	Açı Gönyesi	Ayarlı, 150/200/300 mm olmalıdır.	Adet	2																	4
2	Açılı Gönye	150x200 mm olmalıdır.	Adet	5																	9
3	Altugun Mengene Tezgâhı	1830x11585x850 ölçülerinde olmalı	Adet	6	1	1															8
4	Analog Mihengir (Markalama ve Kontrol Aleti)	0,02 mm hassasiyeti gösterir olmalıdır.	Adet	1																	1
5	Argon Regülatörü	standart özelliklerde olmalı	Adet											2	2						2
6	Argon Tüpü	40 litre olmalıdır.	Adet											5	5						5
7	Asetilen Regülatörü	Standart özelliklerde olmalı	Adet				4														4
8	Asetilen Tüpü	6 kg olmalıdır.	Adet				5														5
9	Aşınma Cihazı	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet							1											1
10	Avometre	Standart özelliklerde olmalı	Adet	1																	1
11	Ayaklı Mengene	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet	2																	2
12	Bakalite Alma Cihazı	300 bar ve 200 °C'de 25 -50 mm çapında ve numune alma özeliğine sahip olmalıdır.	Adet							1											1
13	Basınc alın Kaynak makinesi *	En az 25 kW, Metal çubukları alın alma kaynak kapasitesi 2-12mm olmalıdır.	Adet											1	1						1
14	Boru Bükme Makinesi	Hidrolik, 3 inç kalınlığında boru bükme özeliğine sahip ve manuel olmalıdır.	Adet	1																	1
15	Boru Mengenesi	1 inç kalınlığında bağlama yapabile özeliğine sahip olmalıdır.	Adet	1																	1
16	Boru Yatay Bükme Makinesi	Hidrolik, NC 51x3 mm olmalıdır.	Adet	1																	1
17	Boya Tabancası	Altan depolu olmalıdır.	Adet								2										2
18	CNC Abkant Pres	2,5 m ve 120 ton gücünde olmalıdır.	Adet	1																	1
19	CNC Boru Bükme Makinesi	Servo motorlu olmalı.	Adet																		2
20	CNC Lazer Kesme Makinesi	10 mm sac kesim kapasiteli olmalıdır.	Adet											1	1						2
21	CNC Plazma Kesme Makinesi	10 mm sac kesim kapasiteli olmalıdır.	Adet																		1
22	CNC Punch (Sac İşleme Aleti)	1500x3000 mm ebat ve 3mm sac işleme kalınlığı olmalıdır.	Adet																		2
23	Çalışma Masası	Sürgülü uzatılabilir çalışma yüzeyi, elektrik ve hava tesisatı girişli çalışma yüzeyi eğim verilebilen zemine göre ayarlanabilir olmalıdır.	Adet																		1
24	Çatlak Kontrol Ölçme Cihazı (Ultrasonik)	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet							1											1
25	Çekme Test Cihazı	Üniversal, standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet																		1
26	Çelik Cetvel	150-300 mm olmalıdır.	Adet	20																	20
27	Çelik Mengene	Dövme, 175 mm olmalıdır.	Adet	24																	24
28	Çeneli Kumpas	0,02 mm hassasiyeti gösterir olmalıdır.	Adet	5																	5

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)						DAL ORTAK						DAL				Toplam (Adet)		
				Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem												
				Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi	Sogak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Olsızgaz Kaynak Atölyesi	Telenk Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Similatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam		Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi

DAYANIKLI TAŞINIRLAR (253 KODU)

29	Centik Darbe Test Cihazı	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet								1					1									1
30	Çift Kafa Kesim Makinesi	~2800 devir/dk., devirle dönen 400-500 mm çapındaki testereler yardımıyla, otomatik ve elektronik kontrollü alüminyum ve plastik profilleri kesebilmelidir.	Adet														1	1							1
31	Dairesel Testere (Tepsi)	Kesici ağız çapı 500 mm olmalıdır.	Adet	1						1															1
32	Dairesel Testere Diski	550 mm olmalıdır.	Adet	1						1															1
33	Darbeli El Breyzi	0-16 mm olmalıdır.	Adet															1		1	1	1			2
34	Delikli Kırıcı Breyz	0-24 mm SDS olmalıdır.	Adet															1		1	1	1			2
35	Delikli Pleyt	40x40 cm olmalıdır.	Adet			1				1															1
36	Demirci Konisi	Tabanı 40 cm çaplı olmalıdır.	Adet	1						1															1
37	Dış Çap Mikrometre	100-125 mm ölçüm aralığında 0,01 mm hassasiyeti gösterir 4 lü set olmalıdır.	Set	5						5															5
38	Difüzyon kaynağı Kaynak Makinesi *	Yükleme kapasitesi (10 ~ 3000 kg (ayarlanabilir) olmalıdır.	Adet											1	1										1
39	Dikiş Kaynak Makinesi	En fazla 3 mm sac kalınlığını kaynak yapma özelliğine sahip olmalıdır.	Adet		1					1															1
40	Doğrultma Plevti	Tabla genişliği, 100x50 veya 120x60 cm olmalıdır.	Adet	1						1															1
41	Döşeme Tabancası	5-6 bar, 6/16 mm olmalıdır.	Adet															1		1					1
42	Döşeme Çelik Mengene	175 mm olmalıdır.	Adet	2		2				4								2		2	2	2	2	2	10
43	Duman Aspiratörü	Akrobat kollu, 0,385 A olmalıdır.	Adet		1					1				1	1										2
44	Eksantrik Pres	50 tonluk olmalıdır.	Adet															1		1	1				2
45	El Dekupaj Testeresi	Motor gücü 720 W olmalıdır.	Adet	1						1															1
46	El Matkabı	Motor gücü 600 W ve 0-16 mm matkap ucu bağlanabilme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet	1						1								1		1	1	1			3
47	El Tipi Refraktometre (Kırılma İndisi Ölçüm Aygıtı)	%32 brix olmalıdır.	Adet								1														1
48	El Yüzey Taşlama	Motor gücü 840 W ve taş çapı 115 mm olmalıdır.	Adet		2					2								2		2	2	2			6
49	El Yüzey Taşlama	Motor gücü 2000 W, taş çapı 200 mm olmalıdır.	Adet		2					2								2		2	2	2			6
50	Elektrik Ark Kaynak Masası	100x80x80mm ölçülerinde olmalıdır.	Adet		8					8				2	2										10
51	Elektrikli Süpürge	Motor gücü 1500 W olmalıdır.	Adet	1						1															1
52	Elektrod Kurutma Fırını	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet		1					1															1
53	Elektron ışın kaynak Kaynak Makinesi *	Darbe Frekansı 1-100 Hz, Optik maser dalga boyu: 1064nm, Güç (W) 200 W, Darbe genişliği: 0.3-20 ms olmalıdır.	Adet											1	1										1
54	Giyotin Makinesi	Kesme genişliği 1200 mm olmalıdır.	Adet	1						1															1
55	Hava Kompresörü	500 litre ve 10 Hp olmalıdır.	Adet								1														1
56	Hava Tabancası	Uzun saplı olmalıdır.	Adet								1														1
57	Hidrolik Giyotin Makinesi	CNC, 2500 mm olmalıdır.	Adet	1						1															1
58	Hidrolik Kombine Makas	Zimba ve matris 22 mm olmalıdır.	Adet	1						1															1

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL										
				Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem						
				Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi	Sogak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Olsigaz Kaynak Atölyesi	Telenk Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Similatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi

DAYANIKLI TAŞINIRLAR (253 KODU)

59	Hidrolik Pres	100 tonluk olmalıdır.	Adet															1			1	1	1			2
60	Isı Tabancası	Motor gücü 2300 W olmalıdır.	Adet															1			1					1
61	İç Çap Mikrometre	5-30 mm ölçüm aralığında ve 0,01 mm hassasiyeti gösterir 4 lü set olmalıdır.	Set	5					5																	5
62	İkili Demirci Ocağı	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet			1			1																	1
63	İnverter Kaynak Makinesi	AC/DC olmalıdır.	Adet		2				2																	2
64	Kaplama Boya Ölçme Aleti	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet							1				1												1
65	Karbondiyoksit Regülatörü	Standart özelliklerde olmalıdır.	Adet		5				5																	8
66	Karbondiyoksit Tüpü	40 litre olmalıdır.	Adet		6				6																	6
67	Kaynak Ağız Açma Makinesi	Elektrikli, el tipinde, motor gücü 1800 W olmalıdır.	Adet		1				1																	1
68	Kaynak Makinesi	400 A olmalıdır.	Adet															2		2						2
69	Kenet Makinesi	2000 mm olmalıdır.	Adet	1					1																	1
70	Kenet Makinesi	Çene genişliği 1200 mm olmalıdır.	Adet	1					1																	1
71	Kıl Gönye	100x70 mm ve 90 derece olmalıdır.	Adet	3					3																	7
72	Kollu Makas	3BR/5 mm kesme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet	1					1																	1
73	Kollu Makas	En fazla 3 mm sac kesme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet	1					1																	1
74	Kopya Freze Makinesi	~2800-10000 devir/dk. dönme hızıyla alüminyum ve plastik profilleri işleyebilmelidir.	Adet																	1		1				1
75	Kordon Çekme Makinesi	Motorlu olmalıdır.	Adet	1					1																	1
76	Kumlama Makinesi	Metalin özelliğine göre tane boyutu ve kum özelliği değişebilme özelliğinde olmalıdır.	Adet																1		1					1
77	Kumpas	Dijital, 0,01 mm hassasiyeti gösterir olmalıdır.	Adet	5					5																	5
78	Lazer Işın Kaynak makinesi *	Anma Kapasitesi: 4800 W, lazer Dalga Boyu: 1064 Nm, dürtü genişliği:10ms, nokta Boyutu: 0.2-3.0mm olmalıdır.	Adet															1		1						1
79	Lazer Kaynak Makinesi	en az 200 W olmalıdır.	Adet															1		1						1
80	Makro Vickers Sertlik Ölçme Cihazı	10 ve 30 kg yük uygulaması ile sertlik ölçme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet							1																1
81	Markalama Pleyti	Tabla genişliği, 100x50 veya 120x60 cm olmalıdır.	Adet	1					1																	1
82	Matkap Mengenesi	100 mm olmalıdır.	Adet	1					1										1		1	1	1			3
83	Matkap Tezgâhı	Masa tipinde, 2,2 kW ,1000 devir su soğutmalı ve kovan çapı 35 mm olmalıdır.	Adet	1					1																	1
84	Matkap Tezgâhı	Sütünlü, motor gücü 2,2 kW, 1000 devir su soğutmalı ve kovan çapı 35 mm olmalıdır.	Adet																1		1					1
85	Meneviş Fırını	Maksimum 700 °C ve 4 litre iç hacmi olmalıdır.	Adet																				1	1		1
86	Merkezleme Gönyesi	150x130 mm olmalıdır.	Adet	1					1										1		1					2
87	Mig-Mag Kaynak Makinesi	350 A, ayarlanabilir ve tel sürme mekanizması olmalıdır.	Adet		5				5									3		3						8

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL					Toplam (Adet)				
				Sogak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Telenk Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Similatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama			Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem	
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi		Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

DAYANIKLI TAŞINIRLAR (253 KODU)

88	Mikrometre	Dijital, 5-30 mm ölçüm aralığında ve 0,01 mm hassasiyeti gösterir olmalıdır.	Adet	5					5												5
89	Mikroskop	100x, 250x, 500x, 1000x büyütme ve fotoğraf çekme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet							1											1
90	Nokta Kaynak Makinesi	120 kW, pnömatik soğutma sistemli olmalıdır.	Adet		1				1												1
91	Numune Kesme Cihazı (Metalografik)	Kesme taşı çapı en fazla 300 mm olmalıdır.	Adet							1											1
92	Oksijen Kaynak Masası	100x80x80mm ölçülerinde olmalıdır.	Adet				4		4												4
93	Oksijen Regülatörü	standart özelliklerde olmalıdır.	Adet				4		4												4
94	Oksijen Tüpi	40 litre olmalıdır.	Adet				7		7												7
95	Orta Kayıt Alıştırma Makinesi	Alüminyum ve plastik profillerin orta kayıt alıştırma (kertme) işlemleri için kullanılır olmalıdır.	Adet										1	1							1
96	Otomatik Hidrolik Alüminyum Köşe Birleştirme Presi	Pnömatik sistem yardımıyla hareket etme özelliğinde olmalıdır.	Adet											1	1						1
97	Örs ve Altığı	150-200 kg olmalıdır.	Adet	2		2			4												4
98	Panter Testere (Tilki Kuyruğu)	Motor gücü 1300 W olmalıdır.	Adet										1		1	1	1				2
99	Perçin Tabancası	0-8 mm arası çapta perçin yapabile özelliğinde olmalıdır.	Adet	1					1				1		1						2
100	Pergel	0-200 mm ölçü aralığında ve iç çap ölçer olmalıdır.	Adet	2					2					2		2	2				6
101	Plazma ark Kaynak Makinesi *	Güç (W): 8.2 kW, Ark Akım: 10 A-200 A, olmalıdır.	Adet										1	1							1
102	Plazma Kesme Makinesi	En fazla 35 mm kalınlığında kesme özelliği olmalıdır.	Adet		1				1												1
103	Polisaj Makinesi	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet	1					1												1
104	Portatif Kesim Makinesi	~2800 devir/dk., 200-300 mm çapında kesim kafası sağa ve sola 45° açı ile döner alüminyum ve plastik profilleri kesebilir.	Adet											1	1						1
105	Pres Deney Cihazı	Hidrolik olmalıdır.	Adet							1											1
106	Profil Delme Makinesi	~2500 devir/dk. civarında olmalı, alüminyum ve plastik profilleri delebilmelidir.	Adet											1	1						1
107	Profil Kertme Makinesi	~2800-7000 devir/dk. hızla dönerek istenilen ölçülerde kermeyi gerçekleştirmelidir. Alüminyum ve plastik profilleri işleyebilmelidir.	Adet											1	1						1
108	Projeksiyon Kabartmalı Kaynak Makinesi *	Servo Drive 1000 Hz olmalıdır.	Adet																		
109	PVC Çift Kafa Kaynak Makinesi	0-350° ısı ayarlamaya kaynak zamanını ayarı ve dijital kontrollü işlemi otomatik olarak başlatıp bitirme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet											1	1						1
110	PVC Köşe ve Yüzey Temizleme Makinesi	Pnömatik sistem yardımıyla hareket etmeli merkezleme sistemi,otomatik bıçak seçme zemine göre ayarlanabilir olmalıdır.	Adet											1	1						1

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL										
				Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem						
				İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam	İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam			
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi	Sogak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Olsıgaz Kaynak Atölyesi	Tebelik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Similatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam	Toplam (Adet)

DAYANIKLI TAŞINIRLAR (253 KODU)

111	PVC Tek Kafa Kaynak Makinesi	0-350° ısı ayarlamaya kaynak zamanını ayarı ve dijital kontrollü işlemi otomatik olarak başlatıp bitirme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet															1	1						1
112	Redresör Kaynak Makinesi	400 A olmalıdır.	Adet		4				4						2	2									6
113	Redüktörlü Baş Kesme Makinesi	Masaüstü olmalıdır.	Adet	1					1																1
114	Rockwell, Brinell ve Vickers Sertlik Ölçme Cihazı (Dijital)	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet							1				1											1
115	Saatli Kumpas	0,01 mm hassasiyeti gösterir olmalıdır.	Adet	5					5																5
116	Semantasyon Kutusu	Standart olmalıdır.	Adet																				1	1	1
117	Sertlik Ölçme Cihazı	Taşınabilir, LEEDB metoduna göre sertlik ölçme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet							1				1											1
118	Silindirik Bükme	Merdane genişliği 1200 mm ve motorlu olmalıdır.	Adet	1					1																1
119	Somun Sıkma Tabancası	Pnömatik, 1/2 inç olmalıdır.	Adet	1					1																1
120	Su Banyosu	Maksimum 200 C, 7 litre kapasiteli, sirkülayonlu ve elektrikli olmalıdır.	Adet							1				1											1
121	Sürmeli Kumpas	1/20 hassasiyeti gösterir olmalıdır.	Adet	5					5																5
122	Sürtünme Kaynak Makinesi *	Max Dokunma Kuvveti: 200 kN, Max Mili Hızı: 20-2500 rpm, Kaynak Çapı: 35mm, Dönme Fikstür Sıkma Uzunluğu: 10-200 mm, Hareketin Fikstür Sıkma Uzunluğu: 20 mm-220 mm olmalıdır.	Adet												1	1									1
123	Şahmerdan	50-60 ton gücünde olmalıdır.	Adet																				1	1	1
124	Şapkalı Gönye	150x100 mm olmalıdır.	Adet	2	2				4								2		2	2	2				8
125	Şarjlı Matkap	Motor gücü en az 350 W olmalıdır.	Adet														1		1	1	1				2
126	Şartlandırıcı	1/2 inç olmalıdır.	Adet	1	1				2								1		1	1	1		1	1	4
127	Şerit Testere	En fazla 280 mm kalınlığı metal kesme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet	1					1																1
128	Takım Alet Çantası	Madeni, tekerlekli ve iki tepeşli olmalıdır.	Adet	1	1	1			3								1		1	1	1	1	1	1	6
129	Takım Tezgâh Sephası	Çelik konstrüksiyonlu olmalıdır.	Adet	1	1	1	1		4		1	1		2	1	1	1		1	1	1	1	1	1	10
130	Taşçı Gönyesi	40x70 cm olmalıdır.	Adet	2					2																2
131	Taşınır Arabası	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet	1					1																1
132	Tav Fırını	Elektrikli, kameralı, en fazla 1100 °C, 4 litre, koruyucu gaz (azot atmosferli) ile çalışır özellikte olmalıdır.	Adet																				1	1	1
133	Tek Kafa Kesim Makinesi	~2800 devir/dk., devirle dönen 350-500 mm çapındaki testere ile alüminyum ve plastik profilleri kesebilmelidir.	Adet															1	1						1
134	Tesisatçı Mengenesi	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet	1					1																1
135	Tesviyeci Mengenesi	Çene ağzı 135 mm olmalıdır.	Adet	12	6	6			24																24
136	Tig Kaynak Makinesi	AC/DC olmalıdır.	Adet												2	2									2

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL										
				Sıra No	Taşının Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi	Sogak Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Tebnik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Similatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama			Çelik Konstrüksiyon
İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi																Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam	Toplam (Adet)

DAYANIKLI TAŞINIRLAR (253 KODU)

137	Tig Kaynak Masası	100x80x80 mm ölçülerinde olmalıdır.	Adet													2	2										2
138	Titreşimli Testere Makası	21 inç olmalıdır.	Adet	1						1																	1
139	Toz Boya Fırını	0-250 °C ısı kapasiteli olmalıdır.	Adet								1					1											1
140	Toz Boya Uygulama Ünitesi	3 m² alana sahip olmalıdır.	Adet								1					1											1
141	Transformör Kaynak Makinesi	400 A olmalıdır.	Adet		4																						4
142	Transpalet	Manuel, hidrolik, 3 ton uygulama özelliğinde olmalıdır.	Adet	1																							1
143	Ultrasonik Kaynak Makinesi *	400 W lazer kaynak makinesi, 380v ve plusmn; 10%/50/60Hz, tek darbe güç; 120 j, darbe frekansı; 50hz, lazer çıkış odak mesafesi; 180 mm, soğutma kapasitesi; 5000 W olmalıdır.	Adet													1	1										1
144	Vinç	600-1200 kg ağırlığı kaldırma ve taşıma özelliği olmalıdır.	Adet	1																							1
145	X-Işını Cihazı	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet								1					1											1
146	Yağ Banyosu	Maksimum 200 °C, 7 litre kapasiteli, sirkülasyonlu olmalıdır.	Adet								1					1											1
147	Yakma Alın Kaynak Makinesi*		Adet												1	1											1
148	Yorulma Deney Cihazı	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet								1					1											1
149	Yüksek frekans direnç Kaynak Makinesi *	Güç (W): 18 kW, frekans: 100-200khz	Adet													1	1										1
150	Yüksek Mekanik Enerjili Kaynak Makinesi *		Adet													1	1										1
151	Yüzey Pürüzlülüğü Ölçme Cihazı	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet								1					1											1
152	Zımpara Taşı Tezgâhı	200x20x20 mm olmalıdır.	Adet	1																							1
153	Zımpara Taşı Tezgâhı	300x30x30 mm olmalıdır.	Adet	1																							1
154	Zımparalama ve Parlatma Cihazı (Otomatik Kafalı)	Standart ve aksesuarları ile takım olmalıdır.	Adet								1					1											1
									TOPLAM	253						TOPLAM	22	TOPLAM	34	TOPLAM		47	TOPLAM	28	TOPLAM	9	393

Yıldız " * " Sembolü İle Belirtilen Makineler Pahalı ve Temininin Mümkün Olmaması Nedeniyle Bu Makinelerin Uygulamalarına Yönelik Faaliyetlerin İşletmelerde Verilmesi Uygun Olacaktır.

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL								Toplam (Adet)	
				Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	PVC Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam		Isıl İşlem Atölyesi
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

DEMİRBAŞ GRUBU (KODU:255)

1	Bilgisayar Masası (Öğrenci)	100*60*70 cm ölçülerinde, profil iskelet, mobilya gövde, çekmeceli olmalıdır.	Adet						34				34									34
2	Çalışma Koltuğu (Öğrenci)	Standart ve ergonomik olmalıdır.	Adet				34	34														34
3	Çalışma Koltuğu (Öğretmen)	Standart ve ergonomik olmalıdır.	Adet	1	1	1	1	1	5	1	1	1	3									8
4	Çalışma Masası (Öğretmen)	En az 140*120*80 cm ölçülerinde, alüminyum profil, kilitli çekmeceli olmalıdır.	Adet	1	1	1	1	1	5	1	1	1	3									8
5	Çerçeve Takımı (3'lü)	Atatürk Resmî, İstiklâl Marşı, Gençliğe Hitabe olmalıdır.	Adet	1	1	1	1	1	5	1	1	1	4			1						9
6	El Takımı Dolabı	600*450*1000 mm ebadında, en az 6 çelik çekmeceli, merkezi kilitli, döner tekerlekli, statik boyalı olmalıdır.	Adet	1	1	1	1		4		1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	9
7	Etkileşimli Tahta*		Adet					1	1	1			1									2
8	Kişisel Öğrenci Dolabı	Ahşap, çift kapılı, kilitli, raflı ve askılı olmalıdır.	Adet	34					34				34	34	34	34	34	34	34	34	34	170
9	Kişisel Öğretmen Dolabı	Ahşap, kilitli, raflı ve askılı olmalıdır.	Adet				1	1	1	1		1	3									4
10	Kütüphane Dolabı	En az 1800*850*390 mm, mobilya gövdeli, kilitli kapaklı, çekmeceli olmalıdır.	Adet				1	1														1
11	Malzeme Dolabı	En az 1000*500*2000 mm, en az 0,80 mm sac gövdeli, çift kanat kilitli kapaklı, statik boyalı, çekmeceli olmalıdır.	Adet	1	1	1	1				1			1	1	1	1	1	1	1	1	1
12	Masaüstü Bilgisayar (Öğrenci)	Ders modüllerine uyumlu programları çalıştırabilecek özellikte olmalıdır.	Adet							34			34									34
13	Masaüstü Bilgisayar (Öğretmen)	Teknolojisi yeni ve yazılımı güncel olmalıdır.	Adet							1			1									1
14	Ölçü Aletleri Dolabı	En az 1500*450*2000 mm ölçülerinde, metal gövdeli, çift kanat kilitli cam kapaklı, en az 5 ayarlanabilen raflı, statik boyalı olmalıdır.	Adet	1							1		1									1
15	Teknik ve Meslek Resim Çizim Masası (Öğrenci)	En az 90*60 cm boyutlarında, çekmeceli, metal profil, ayarlanabilir eğimli olmalıdır.	Adet				34	34														34
16	Yangın Güvenliği Sistemleri Ekipman Dolabı	En az 1000*500*2000 mm ölçülerinde, en az 0,80 mm sac gövdeli, çift kanat kilitli kapaklı, statik boyalı, çekmeceli olmalıdır.	Adet	1	1	1	1		4		1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	9
17	Yayın Panosu	Mantar ve kumaş kaplı olmalıdır.	Adet		1				1	1	1		2	1	1	1	1	1	1	1	1	7
TOPLAM								129				88	TOPLAM	37	TOPLAM		38	TOPLAM	37	TOPLAM	37	366

* Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü Tarafından Fatih Projesi kapsamında donatımı gerçekleştirilecektir.

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL				Toplam (Adet)					
				Alan Şefi Odası	Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi		Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam
Sıra No	Taşımın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

DEMİRBAŞ GRUBU (KODU:255)

1	Çerçeve Takımı (3'lü)	Atatürk Resmi, İstiklal Marşı, Gençliğe Hitabe olmalıdır.	Adet	1																	1	
2	Çöp Kutusu	Metal ayak pedallı olmalıdır.	Adet	1																		1
3	Dosya Dolabı	Ahşap, kilitli, cam kapaklı ve raflı olmalıdır.	Adet	1																		1
4	Kişisel Dolap	Ahşap, kilitli, raflı ve askılı olmalıdır.	Adet	1																		1
5	Koltuk	Kolçaklı, ergonomik ve standart olmalıdır.	Adet	1																		1
6	Masa	Ahşap, L tipi ve etejerli olmalıdır.	Adet	1																		1
7	Masaüstü Bilgisayar	Teknolojisi yeni ve yazılımı güncel olmalıdır.	Adet	1																		1
8	Misafir Koltuğu	Kolçaklı, ergonomik ve standart olmalıdır.	Adet	2																		2
9	Pano	Mantar üzeri kumaş kaplı olmalıdır.	Adet	1																		1
10	Sehpa	Ahşap olmalıdır.	Adet	1																		1
11	Telefon		Adet	1																		1
12	Yazıcı	Lazer ve çok fonksiyonlu olmalıdır.	Adet	1																		1
				TOPLAM	13																	13

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL				Toplam (Adet)					
				Meslek Alan Öğretmenleri Odası	Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Gaz Kaynak Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Muayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi		Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam
Sıra No	Taşımın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

DEMİRBAŞ GRUBU (KODU:255)

1	Bilgisayar Masası	Ahşap olmalıdır.	Adet	1					1												1	
2	Çerçeve Takımı (3'lü)	Atatürk Resmi, İstiklal Marşı, Gençliğe Hitabe olmalıdır.	Adet	1					1												1	
3	Çöp Kutusu	Metal ayak pedallı olmalıdır.	Adet	1					1												1	
4	Koltuk*	Kolçaklı, ergonomik ve standart olmalıdır.	Adet	6					6												6	
5	Masa	Ahşap, toplantı masası olmalıdır.	Adet	1					1												1	
6	Masaüstü Bilgisayar	Teknolojisi yeni ve yazılımı güncel olmalıdır.	Adet	1					1												1	
7	Öğretmen Dolabı*	Ahşap, kilitle ve 6 gözlü olmalıdır.	Adet	1					1												1	
8	Pano	Mantar üzeri kumaş kaplı olmalıdır.	Adet	1					1												1	
9	Sehpa	Ahşap olmalıdır.	Adet	1					1												1	
10	Telefon		Adet	1					1												1	
11	Yazıcı	Lazer olmalıdır.	Adet	1					1												1	
				TOPLAM					16					TOPLAM					TOPLAM		TOPLAM	16

*Alan öğretmen sayısına göre belirlenir.

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)						DAL ORTAK					DAL				Toplam (Adet)				
				Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıt İşlem)	Makeme Müeyene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıt İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıt İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama			Çelik Konstrüksiyon		Isıt İşlem	
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	Toplam		Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıt İşlem Atölyesi	Toplam
Sıra No	Taşımın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ

1	Acil Stop Butonu	Her atölye enerji dağıtım panosu üzerinde olmalıdır.	Adet	1	1	1	1		4												4
2	Alçak Gerilim Parafı	Değişik tip ve özellikte aşırı gerilimden koruma sağlamalıdır.	Adet							1											1
3	Alet-Makine Bakım ve Takip Kartı	Makinelerin planlı ve plansız bakım çalışmaları bu kartlarla takip edebilme özelliğine sahip olmalıdır.	Adet	1	1	1	1		4												4
4	Alev Geri Tepme Emniyet Valfi	Yanıcı gazlar için ortam arasına konulmalıdır.	Adet				3		3												3
5	Arıza Bakım ve Onarım İstek Formu	Arıza ve bakımın kimin tarafından istendiği, onaylandığı, gerçekleştirildiği ve sonucunun açık olarak yazıldığı belge olmalıdır.	Adet	1	1	1	1		4												4
6	Baş, Yüz ve Boyun Koruma	[Ark dayanımlı yalıtım (izole) baret] en az 30 kW yalıtım (izole) seviyesine sahip, yüz ve boyun koruyacak şekilde tasarlanmış siperlik olmalıdır.	Adet	5	5	5	5		20												20
7	Çantalı İlk Yardım Seti	Darbelere dayanıklı ilk yardım çantası içerisinde; 3 adet küçük boy sarğı bezi (DIN 61634-fb), 1 adet soğuk kompres, 1 adet yanık örtüsü, 3 adet büyük boy sarğı bezi (DIN 13151-g), 3 adet üçgen sarğı bezi, 1 adet steril gaz, kompres (25'li paket), 1 adet flaster (DIN 13019-a) 5mx2,5 cm, 1 adet yanık jeli, 1 adet antiseptik solüsyon, 1 adet metal makas, 12 adet çengelli iğne (özel kutulu), 1 adet tekstil turnike, 1 adet plastik bantaj, 3 adet üst koruma örtüsü, 2 adet atık poşeti, 10 adet yara bandı, 1 adet el feneri, 6 adet tıbbi medikal eldiven (3 çift), 1 adet suni solunum maskesi, 1 adet plastik düdük ipli acil durum için, 2 adet tıbbi atık poşeti, 1 adet dijital termometre - ateş ölçer, 1 adet kurşun kalem, 1 adet elastik sarğı bezi, 4 adet montaj ve askı için dübel ve vida, 1 adet detaylı ilk yardım kılavuzu, 1 adet not defteri olmalıdır.	Adet	1					1												1
8	Duman Dedektörü	Yangın eğitim merkezi için olmalıdır.	Adet		1		1		2												2
9	Ecza Dolabı	Duvara monte edilebilir, kapaklı, en az dört raflı ve 60x50x20 cm boyutunda olmalıdır.	Adet	1					1												1
10	Ekranlı Araç	Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik uyarınca ekranlı araçlarla çalışmalarda gerekli tedbirler alınmalıdır.	Adet	1					1												1
11	Eldiven	İsya, aside dayanıklı, içi pamuklu ve mekanik çalışmalara uygun kesilme, yırtılma, delinmeye dayanıklı iş eldiveni olmalıdır.	Adet		34		34		68												68
12	Eldiven	İş eldiveni, kauçuk kaplamalı olmalıdır.	Adet	34		34			68												68
13	Elektrikçi Bara ve Hat Topraklama Seti	Sistem üzerindeki statik enerjiyi toprağa aktarma özelliğine sahip olmalıdır.	Adet	1					1												1

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)					DAL ORTAK					DAL				Toplam (Adet)					
				Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijenaz Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıt İşlem)	Malzeme Müayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıt İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıt İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isıt İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi		Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıt İşlem Atölyesi	Toplam
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ

14	Emniyet Kemer	(Paraşüt tipi emniyet kemeri) Kişisel Koruyucu Donanım ve Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır.	Adet	1																	1	
15	Engelli Uyarı Levhası	Fosforlu, yön gösteren, şekilde olmalıdır.	Adet	1																		1
16	Etiketleme	Her malzeme kullanın amacına uygun ve talimatlara göre hazırlanmalıdır.	Adet	10	10	10	10															40
17	Göz Koruyucu	Kaynak gözlüğü, EN 175 CE, Çift lensli taşlamaya ve kaynağa aynı gözlükle koruma sızdırmazlık sağlamalı, optik olmalıdır.	Adet		34		34															68
18	Gözlük	Kırmızıya ve çizilmeye karşı dirençli, buğulanmaz, zerrecik ve sıçramaya karşı korumalı olmalıdır.	Adet	5	5	5	5															20
19	Güvenlik Şeridi	Kullanılan ortama uygun olmalıdır.	Adet	1	1	1	1															4
20	Havalandırma Sistemi	(Bölgesel havalandırma sistemi) Kirleniciyi kaynağında yakalayıp uzaklaştırma özelliğine sahip olmalıdır.	Adet		1		1															2
21	İşik ve Sesli Gösterge	Enerjinin varlığı yeşil, arıza kırmızı lamba ile belirtilmelidir. Bu sistem tüm deney setleri, kumanda, tesisat vb. plançeteler üzerine uzaktan fark ve kontrol edilebilecek nitelikte olmalıdır.	Adet	1	1	1																3
22	İlk Yardım Dolabı	RG Tarih : 22/05/2002 Sayı : 24762*1ı İlk Yardım Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır. Duvara monte edilmiş hâlde bulundurulmalıdır.	Adet	1	1	1	1															4
23	İlk Yardım Malzemesi	Steril pamuk paketi, steril gaz bezi (çeşitli büyüklüklerde), steril sargı bezleri, elastik bandaj, yara bandı, flaster, çengelli iğne, küçük bir ayna, cımbız, makas, termometre, oksijenli su olmalıdır.	Adet	1	1	1	1															4
24	İş Ayakkabısı	KKD yönetmeliğine uygun, çelik burun, çelik taban iş ayakkabısı olmalıdır.	Adet	34	34	34	34															136
25	İş Sağlığı ve Güvenliği Dolabı	İSG ile ilgili kullanılan malzemeler bu dolaplarda muhafaza edilmelidir.	Adet	1																		1
26	İş Sağlığı ve Güvenliği Panosu	İSG ile ilgili bilgilendirme, denetleme, izleme çalışmaları bu panolarda sergilenmelidir.	Adet	1																		1
27	Kaçak Akım ve Yangın Koruma Rölesi	Ana elektrik panosu ve atölye ve laboratuvarlardaki tüm dağıtım tablolarında kullanılmalıdır.	Adet	1	1	1	1															4
28	Kaynak Makinesi Dumanı Çekici	Altın çekecek özellikte olmalıdır.	Adet		4		4															8

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)						DAL ORTAK						DAL				Toplam (Adet)			
				Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijenaz Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isı İşlem)	Malzeme Müayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isı İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isı İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama		Çelik Konstrüksiyon		Isı İşlem		
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	Toplam	Çelik Konstrüksiyon Atölyesi		Toplam	Isı İşlem Atölyesi	Toplam
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ

29	Kaynak Maskesi	DIN 4/ 9-13 TM 1/1/1/2 EN 379 Elektrod(SMAW) , TIG DC & AC; TIG PULSE DC & AC; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG PULSE , Plazma Kesme(PAC); Ark Kaynağı(PAW) Karbon Kesme (CAC-A); Taşlama	Adet		5																5
30	Kısa Devre Uyarı Sistemi	Zayıf akım ve alçak gerilimde kısa devre anında sesli ve ışıklı uyarı vermezdir.	Adet	1	1	1	1														4
31	Kilitlenebilir Elektrik Panosu	İstenildiğinde kilitlenebilen, üzerinde üç faz sinyal lambaları bulunan olmalıdır.	Adet	1	1	1	1														4
32	Kulak Koruyucu	Çalışanların gürültü ile ilgili risklerden korunmalarına dair yönetmelik esaslarına uygun olmalıdır.	Adet	34	34	34	34														136
33	Malzeme/Alet Dolabı	Kimyasalların depolanmasına uygun, tepkime ve reaksiyon vermeyecek özellikte, Tehlikeli Kimyasallar Yönetmeliği'ne uygun özellikte olmalıdır.	Adet	1																	1
34	Maske	Kaynak maskesi olmalıdır.	Adet		34		34														68
35	Merdiven Platform	Yapılan işe ve bulunması halinde ulusal standartlara uygun, basamakları kaymaz malzemeden yapılmış veya kaymaz malzeme ile kaplanmış, yeterli sağlamlıkta el merdivenleri kullanılmalıdır. Yapı İşlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetmeliği uyarınca gerekli tedbirler alınmalıdır.	Adet	1																	1
36	Önlük	Kollu kaynakçı önlüğü, esnek hareket kabiliyeti olup ısı ve darbeye karşı dayanıklı olmalıdır.	Adet	34	34	34	34														136
37	Sağlık Güvenlik İşaretleri	Yasaklayıcı levhalar, Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır.	Adet	5	5	2	5	2													19
38	Sağlık Güvenlik İşaretleri	Uyarıcı levha, Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır.	Adet	5	5	2	5	2													19
39	Sağlık Güvenlik İşaretleri	Emredici levhalar, Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır.	Adet	5	5	2	5	2													19
40	Sağlık Güvenlik İşaretleri	Yangınla mücadele işaretleri, Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır.	Adet	5	5	2	5	2													19
41	Sağlık Güvenlik İşaretleri	Acil çıkış ve ilk yardım levhaları, Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği'ne uygun olmalıdır.	Adet	5	5	2	5	2													19
42	Talimatlar	(Çalışma ve Kullanma Talimatı) İSG kanun, yönetmelik ve tüzüklerine uygun, hijyen kuralları, makine, takım, alet, araç ve gereçlerin kullanımı için olmalıdır.	Adet	5	5	2	5	2													19

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM OKUL/KURUMLARINDA UYGULANAN
MESLEK ALAN /DALLARINA AİT STANDART DONATIM LİSTESİ**

METAL TEKNOLOJİSİ				ALAN ORTAK (10.Sınıf)						DAL ORTAK					DAL				Toplam (Adet)				
				Soğuk Şekillendirme Atölyesi	Ark Kaynak Atölyesi	Sıcak Şekillendirme Atölyesi	Oksijen Kaynak Atölyesi	Teknik Resim Atölyesi	Toplam	Bilgisayar Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Malzeme Müayene Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Boya Atölyesi (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon, Isıl İşlem)	Kaynak Simülatör Laboratuvarı (Kaynakçılık-Metal Doğrama-Çelik Konstrüksiyon)	Toplam	Kaynakçılık		Metal Doğrama			Çelik Konstrüksiyon		Isıl İşlem	
															İleri Ark Kaynak Atölyesi	Toplam	Metal Doğrama Atölyesi	Toplam		Çelik Konstrüksiyon Atölyesi	Toplam	Isıl İşlem Atölyesi	Toplam
Sıra No	Taşınırın Adı	Genel Özellikler	İşlem Ölçü Birimi																				

İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ

43	Talimatlar	(Yangın Talimatı)Binaların Yangından Korunmasına Hakkında Yönetmelik uyarınca gerekli tedbirler alınacak ve periyodik bakımları yapılmalıdır..	Adet	5	5	2	5	2	19												19									
44	Topraklama Tesisatı Periyodik Bakım	Atölye ve laboratuvarlarının topraklamaları, Elektrik Tesislerinde Topraklamalar Yönetmeliği'ne uygunluğu sağlanmalıdır.	Adet	1					1												1									
45	Yalıtılmış Kurtarma Çubuğu	Tehlikeli alandan zarar görmüş kişileri güvenli alana çekmeye yarayan neme, rutubete ve suya karşı kuvvetlendirilmiş ve güçlendirilmiş yapıda olmalıdır.	Adet	1					1												1									
46	Yangın Tüpü	Binaların Yangından Korunmasına Hakkında Yönetmelik uyarınca oluşabilecek risklere uygun, 6-12 kg olmalıdır.	Adet	2	2	2	2		8												8									
TOPLAM									972	TOPLAM									1	TOPLAM		TOPLAM		TOPLAM		TOPLAM		TOPLAM		973