

GENEL ATÖLYE STAJI BİLGİLENDİRME

- Staj süresi 30 işgünü olup, bunun 10 günü Talaşlı imalat, 10 günü Talaşsız imalat diğer 10 günü ise Döküm' dür. **Bu aşamaların her birinde en az üç uygulama yaptırılır ve fotoğraflandırılır.**
- Talaşlı, talaşsız, döküm aynı fabrikada yapılıyorsa ve tek staj defteri kullanıldıysa stajlar arasında mutlaka **TALAŞLI İMLAT, TALAŞSIZ İMALAT, DÖKÜM** başlıklarının bulunduğu boş bir sayfa bırakmak gereklidir.
- Yapılan uygulamaları bizzat stajyer olarak yapmak zorunluluğu yoktur, fabrikada çalışanlar tarafından yapılan uygulamalar staj defterine yazılabilir.

TALAŞLI İMALAT STAJI

- Matkap tezgah, vargel, planya, torna ve freze tezgahı vb iş makinelerinde yapılan makine parçaları imalat ve şekil verme çalışmalarını kapsamakta olup, bu konularda stajyer öğrenci **örnek çalışmalar** yapacaktır.

TALAŞSIZ İMALAT STAJI

- **Kaynak:** Oksi-asetilen, Elektrik ark, gazaltı kaynak çeşitleri ve diğer özel kaynak çeşitlerini içeren **çalışmadır.**
- **Soğuk Şekil verme:** Çeşitli sac, levha ve profil metal malzemeler pres ve bükme tezgahları ile soğuk şekillendirilmesini ve birbirine bağlanması işlemlerini kapsar.
- **Sıcak Şekil verme:** Tav ocakları veya tav fırınlarında metal malzemenin tavlama, başta çelik, balyoz ve örs olmak üzere şahmerdan ve presler ve bu tavlama metal malzemenin işlenmesi ve şekillendirilmesi, su verme ve menevişleme olayları, yağ ve tuz banyoları ve mamul sistemde gerilme giderme ve ıslah çalışmalarını kapsar.

Yukarıda belirtilen kaynak, sıcak ve soğuk şekil verme konularında stajyer öğrenci **örnek çalışmalar** yapacaktır.

DÖKÜM STAJI

- Makina imalatında gerekli metal malzemenin dökümle şekillendirilmesi olaylarını **izleme ve öğrenme** stajıdır. Bu stajda model yapımı, maça ve kalıp yapımı ile maça ve kalıp malzemeleri ve ayrıca ergitme fırın veya ocakları konusunda **örnek çalışmalar** yapılacaktır. **Alüminyum veya diğer metal enjeksiyon türleri döküm stajına sayılır.**

STAJ DEFTERLERİNDE YAPILAN GENEL HATALAR

- 1- Kitabi bilgilerle staj defterini doldurmak; örnek tornalama nedir, matkap nedir, pres nedir, model nedir, maça nedir vb. (**Kitabi bilgilerle doldurulan defter kabul edilmeyecektir.**)
- 2- Çalışma ile ilgili **örnek uygulama** yapmamak veya orada yapılan uygulamaları deftere yazmamak, fotoğraflarını çekip açıklamalarını altına yazmamak.
- 3- Deftere sadece fotoğraf veya teknik resim konulması, fotoğraf veya teknik resimle ilgili anlatım yapılmaması. (Üretim/imalat yöntem ve aşamalarının yazılmaması)
- 4- **Talaşsız imalatın altında kaynak, soğuk veya sıcak şekil verme konularından herhangi birisiyle ilgili örnek yapılmaması. (Üç konudan herhangi birisi yapılmadığı takdirde staj 10 gün red olur)**
- 5- Her güne en az bir sayfa ayrılması.
- 6- Yukarıda anlatılan staj konularıyla alakalı olmayan bilgi yazmak. Örn: (Kalite kontrol işleri, iş güvenliği eğitimi veya kuralları vb.),
- 7- **Plastik enjeksiyon talaşsız imalat konularında yoktur, yapılması halinde defter red edilecektir.**
- 8- Çalışmanın konu kısmının ve tarihlerin doldurulmaması, tasdik edenin mühür (kaşe) veya imzasının olmaması.
- 9- Staj sicil fişlerinde Bölüm Başkan veya Yardımcısının imzasının olmaması, resim üzerine üniversite kaşesinin olmaması, I. Amir veya II. Amir kısmında bir makine mühendisinin imzasının bulunmaması, kaşe basılmamış olması

Staj defterinin fabrikada veya atölyede günlük yapılan işlerin not edilerek ve fotoğraflanarak yazılması gerekmektedir. (Staj Defteri Günlük üslubu ile yazılmamalıdır.) Kitaptan bilgi olarak yazılan staj defterleri ve ilgili konuda uygulaması olmayan staj defteri kabul edilmeyecektir.