

## Staj Çalışmalarının Değerlendirilmesi

1. Öğrencilerin sunmuş olduğu staj defteri ve staj evrakları, stajların staj defterlerinde belirtilen programlara uygun olarak yapılıp yapılmadıkları ve süreleri Staj Komisyonu tarafından incelenir ve değerlendirilir. Staj Komisyonu gerekli gördüğü hallerde, öğrencileri staj çalışmaları ile ilgili olarak mülakata çağırabilir.
2. Staj defterleri yetersiz görülen, çağrıldığı halde mülakata gelmeyen veya mülakatta başarısız olduklarına karar verilen öğrencilerin staj çalışmaları, Staj Komisyonu tarafından tamamen veya kısmen geçersiz sayılabilir. Bu durumda staj defterinin yeniden düzenlenmesi için öğrenciye 15 gün ek süre verilir.

**Staj sonucu eksik olan öğrenciler, eksiklerini tamamlamak üzere defterlerini geri almadıkları veya defterlerini alıp verilen süre içinde teslim etmedikleri takdirde stajları reddedilir.**

Staj defteri "Red" olanlar stajlarını tekrar yapmak durumundadırlar.

## Atölye Staj Defteri Değerlendirme Kriterleri

1. İşletme hakkında genel bilgiler: işletmenin tam adı, adresi, kısa tarihi, faaliyet gösterdiği sektör, ana ürünleri veya sağladığı hizmetler, çalışan sayısı, çalışma saatleri, vardiya durumu, yerleşim planı.
2. İşletmenin organizasyon şemasını çizerek kurum-içi iletişim kanallarını açıklayınız. İşletme de hangi alan veya süreçlerde çalıştığınızı belirtiniz. Amirinizin çalıştıkları alanlardaki görev ve sorumluluklarını ayrıntılı olarak anlatınız.
3. İşletmede iş kazası istatistikleri var mı? Sağlığa zararlı ortamlarda uzun süre çalışmaktan meydana gelen meslek hastalıklarına rastlanıyor mu? (Örneğin, deriyi yakan ya da kızarıklık meydana getiren maddelerin sebep olduğu deri hastalıkları; tozların neden olduğu akciğer hastalıkları; vb.) Bu gibi durumlara karşı ne gibi önlemler alınıyor?
4. İşletmede kullanılan ürün standartları, kalite politikası ve kalite yönetim standartlarını (kaizen, toplam kalite yönetimi, 6 sigma, ISO 9000:2000 KYS, vb.) belirtiniz.
5. İşletmede var olan üretim sistemlerini belirtiniz ve bazı örnekler veriniz. Bunların önemini kısaca açıklayınız.
6. İşletme yeni teknolojilere yatırım yapıyor mu? Bunun için bir organizasyona sahip mi? Eğer yapıyorsa, nedenini tartışın. Yeni teknolojiye yatırım yapmak ne gibi avantajlar sağlamaktadır?
7. Döküm, Talaşsız Şekillendirme, Talaşlı Şekillendirme ve Kaynak bölümlerinin en az ikisinde üretilen en az 3 adet parçanın adı, fonksiyonu-kullanım yeri ve malzemesini (malzemenin seçim gerekçesiyle beraber) belirtiniz.

8. Bu parçaların teknik resimlerini, elle ve TS 88 standardına uygun olarak çiziniz ve ölçülendiriniz. Teknik resimler, A3 veya A4 boyutundaki antetli teknik resim kağıtlarına ayrı ayrı çizilerek, antetler doldurulmalıdır.
9. Her bir parçanın imalatını , hazırlık aşamalarından başlayarak son aşamaya gelinceye kadar geçirdiği tüm safhaları iş adımları halinde, defter sayfalarına çizerek ve açıklayıcı şematik şekillerden de (iş akış şemaları ) faydalanarak anlatınız.
10. Bu parçaların imalat süreçlerindeki tezgahları/cihazları tanıtarak bu makinelerin seçiminde kullanılmış olan kriterleri açıklayınız. Bu tezgahların işletilmesinde kullanılan parametrelerin sayısal değerlerini veriniz. İşlem için en önemli 3 parametreyi (frezeleme ve tornalama için paso, ilerleme, devir vb.; ekstrüzyon için ekstrüzyon sıcaklığı , oran , hız vb.; ısıt işlemler için sıcaklıklar, süreler, tutma ortamlar vb.; kaynak için kaynak akım , kaynak hız vb.; ölçme ve gözlem işlemleri için hazırlama, ölçüm değerleri, toleranslar vb.) sebepleriyle belirtiniz.
11. Bu parçaların imalatında her bir kademede kullanılan takım ve iş parçası bağlama yöntemlerini açıklayınız. Varsa ısıt işlem uygulamaları hakkında bilgi veriniz. Ölçme, gözlem ve kontrolleri anlatınız.
12. Bu parçaların imalatında çıkan sorunların sebeplerini ve geliştirilen çözümleri açıklayınız.