

T.C.
CUMHURİYET ÜNİVERSİTESİ
TEKNOLOJİ FAKÜLTESİ
İMALAT MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ STAJ EĞİTİMİ ESASLARI

Fakültemizin “Staj Uygulama Yönergesi”nde “Staj Süresi ve İçeriği” ana hatlarıyla şöyle belirtilmiştir:

MADDE 4

(1) Fakülte öğrencileri, diploma almaya hak kazanabilmeleri için, lisans öğrenimleri süresince Cumhuriyet Üniversitesi Teknoloji Fakültesi, "Staj Uygulama Yönergesi" kuralları çerçevesinde her biri 24 iş günü olmak üzere iki ayrı dönemde **en az 48 iş günü** staj yapmak zorundadır.

(2) Öğrenciler, stajlarını 4. ve 6. yarıyılı takip eden yaz dönemlerinde yapabilirler.

(3) Stajlar, eğitim-öğretim dönemleri ve yarıyıl sonu sınav haftaları dışında kalan sürelerde yapılabilir. Ancak, yarıyıl içerisinde dersi bulunmayan öğrenciler, yarıyıl içerisinde de stajlarını yapabilirler.

(4) Bir haftadaki staj iş günü sayısı 5 gündür. Ancak kurumda cumartesi günleri de çalışılıyorsa staj gün sayısı 6 gün olarak değerlendirilir. Kurumda pazar günleri çalışılsa bile, pazar günleri ve resmi tatil günleri staj iş gününden sayılmaz.

(5) Staja fiilen ve kesintisiz devam zorunluluğu vardır. Mazereti nedeni ile de olsa devam edilemeyen staj günleri, toplam staj gününden düşülür.

(6) Her bölüm, kendi staj içeriğini belirler ve öğrencilerine ilan eder.

İmalat Mühendisliği Bölümü öğrencileri için yukarıda anılan 4. Madde esas alınarak, 4. yarıyıl (Staj Eğitimi-I / İmalat Stajı) ve 6. yarıyıl (Staj Eğitimi-II / İşletme ve Organizasyon Stajı) staj içerikleri aşağıdaki gibi belirlenmiştir. Bu stajlar;

1) Staj Eğitimi-I / İmalat Stajı

2) Staj Eğitimi-II / İşletme ve Organizasyon Stajı

şeklindedir.

Her iki staj için ayrı defter hazırlanmalıdır.

1) İMALAT STAJI

Bu stajın amacı, öğrencilerin öğrenimleri sırasında edindikleri kuramsal bilgi ve uygulama becerilerini endüstrideki imalat çalışmalarında görev alarak pekiştirmelerini sağlamaktır. Toplam süresi en az 24 iş günü olan İmalat Stajı, şu alanlarda yapılmalıdır.

- Talaşlı imalat
- Plastik şekil verme
- Kaynaklı imalat
- Döküm

İmalat Stajı defterinde, imalatı yapılan iş ile ilgili aşağıdakilerin belirtilmesi zorunludur.

- İmalat yöntemi
- İşlem parametreleri (Basınç, ilerleme hızı, akım şiddeti, voltaj v.b.)
- İş akış şeması
- Kullanılan malzeme
- Teknik resmi (Antetli kâğıda, standartlara uygun çizilmiş ve ölçülendirilmiş)

II) İŞLETME ve ORGANİZASYON STAJI

Bu stajın amacı, öğrencilerin staj yaptıkları işletmelerde yapılan imalatın,

- Planlanması ve yönetimi
- Kalite kontrolü
- İşletmenin organizasyonu/yapısı

ile ilgili uygulamalı bilgiler kazanmasıdır. İşletme ve Organizasyon Stajı'nın süresi en az 24 iş günüdür.

STAJ DOSYASININ TESLİMİ

Fakültemizin “Staj Uygulama Yönergesi”nde “Staj Dosyasının Teslimi” şöyle belirtilmiştir:

MADDE 10

(1) Öğrenciler, yaptıkları stajlar için hazırladıkları staj dosyasını ve staj sicil fişini, staj dönemini takip eden eğitim-öğretim döneminin başlangıcından itibaren en geç 15 (on beş) gün içinde ilgili Bölüm Başkanlığına teslim ederler.

(2) Staj dosyasını zamanında teslim etmeyen öğrencilerin o dönemki stajı kabul edilmez.

Öğrencilerimizin yukarıda belirtilen konulara dikkat etmeleri gerektiğini hatırlatıp, başarılar dileriz.

STAJ EĞİTİMİ KONULARI ve SÜRESİ:

İMALAT STAJI – 24 İŞ GÜNÜ :

A- Talaşlı İmalat: 9 Gün

Tornalama, Frezeleme, Planyalama-Vargelleme, Matkaplama (Delme), Taşlama, Diğer talaşlı şekillendirmeler (Raspalama, lepleme, tesviyecilik, honlama, broşlama)

B- Talaşsız İmalat: 5 Gün

Sıcak Şekillendirme: İşyerlerindeki tav ocakları, Dövme ve kalıba basma ve ekstrüzyon, Haddelme, Derin çekme, Boru imali, Donanımları, Çalışma prensipleri ve bunlarla ilgili karakteristik özelliklerin incelenmesi, Dövme kalıpları ve malzemeleri, Dövmeye tabi tutulan malzemeler ve bunların plastik şekil alma kabiliyetlerinin incelenmesi, Dövme sıcaklıkları seçimi, Dövülmüş parçaların çapaklarının alınması ve temizlenmesi, Isıl işlemleri.

Soğuk Şekillendirme: Pres çeşitleri, Tel çekme tezgahı, donanımları ve özellikleri, Kesme, Bükme, Çekme kalıpları ve özellikleri ve malzemeleri ile kalıp tutucuları ve konstrüksiyonları, Kalıpların prese bağlanmaları, Saçların kesilmesi, Malzemelerin şekillendirilmesi, Şekillendirme sırasında yapılan temizlik, Kullanılan yağlar.

C- Kaynak: 5 Gün

Gaz ergitme kaynağı, elektrik ark kaynağı, gazaltı (MIG, MAG, TIG) ve tozaltı kaynağı, elektrot ve kaynak teli seçimi, farklı malzemelerin kaynağı, kaynak makinaları, kaynak dikişlerinin muayenesi gibi işlemler.

D- Döküm: 5 Gün

Döküm yöntemleri, model ve maça hazırlama, kalıplama, ergitme, harmanlama, temizleme ve kalite kontrol gibi işlemler.

E- Örneğin Staj yapılan kurumda talaşsız imalat stajı yapma imkanı olmadığı takdirde, 5 günlük talaşsız imalat stajı yerine A, C ve D'deki stajlardan 5 günü tamamlanacaktır.

İSLETME VE ORGANİZASYON STAJI – 24 İŞ GÜNÜ :

A- Genel İşletme Stajı: 15 Gün

Tamir bakım teşkilatının ve periyodik bakım esaslarının incelenmesi.

İmalat ve Montaj işlemleri yapılış sırasının tespiti, iş akış şemalarının saptanması.

Kalite kontrol: Fabrika içinde yapılan, dışarıdan satın alınan, ithal edilen mamul ve yarı-mamüllerin kalite kontrolünün yapılması ve işlemde kullanılan formüller ile metotların incelenmesi.

Ambarlarda İnceleme: Stok kontrolü asgari ve azami stok bulundurma hesap ve yöntemleri, malzemelerinin tasnifi, raflara konması, ambara giren çıkan malzeme, işlemler ve işlemler için lüzumlu kartların kullanılmasının öğrenilmesi, Ambarlar ve imalat daireleri arasındaki iş akış diyagramlarının çizimi, Malzeme nakil araç ve gereçleri, Görülen aksaklıklar.

Not:

- İşletme hakkında şahsi görüşleriniz,
- Personel, malzeme, tesis ve donatımların rantabil kullanılması, enerji tasarrufu.

B- Genel Organizasyon Stajı: 9 Gün

İş-Zaman ve metot geliştirme,

Organizasyon yapılandırma işlemlerinin incelenmesi,

Üretim planlama ve yönetim sistemleri ve tekniklerinin incelenmesi,

Satın alma dairesi teklif hazırlama, sipariş alma, teslim zamanı belirleme yöntemlerinin incelenmesi,

İnsan Kaynakları: Personel alma, çıkarma ve ücret sistemlerinin incelenmesi,

Muhasebe Bölümü: İş yerlerinin müsaadesi oranında ürün maliyetlerin hesaplanma işlemlerinin incelenmesi, gelir giderlerin ve kar-zarar hesaplarının incelenmesi.