

EGE ÜNİVERSİTESİ
ALIAĞA MESLEK YÜKSEKOKULU
MAKİNE PROGRAMI
STAJ İLKELERİ

STAJ YERLERİ

1. Üniversitelerin ilgili birimleri, fakülteleri veya yüksekokullarında
2. Kamu kuruluşlarında (alanı ile ilgili mühendisin ya da teknik öğretmenin bulunduğu kamu kuruluşlarında)
3. Alanı ile ilgili özel kuruluşlarda (alanı ile ilgili mühendisin ya da teknik öğretmenin bulunduğu özel kuruluşlarında)
4. Yurt dışındaki ilgili kuruluşlarda

STAJ DOSYALARINDA BULUNMASI GEREKEN BELGELER

1. Staj yapılan yerin organizasyon şeması olmalıdır.
2. Staj süresince öğrencinin o işletmedeki teknik faaliyetlere katılması veya faaliyetleri gözlemlemesi gerekir. Stajın büyük kısmı broşür katalog vb. incelemek ya da getir götür işleri ile geçirilmemelidir. Bu gibi çalışmalar ancak ana faaliyetler ve gözlemlere tamamlayıcı olarak değerlendirilebilir.
3. Yapılan işler **o işin tüm detaylarını kapsayacak şekilde** günlük rapor formuna **bilgisayar ortamında** yazılmalı ve çıktı alınarak staj dosyasına eklenmelidir. Günlük rapor formuna yapılan işler yazılırken aşağıdaki hususlar göz önünde bulundurulmalıdır.
 - a) Yapılan işin konusu hakkında özet olarak ön bilgi verilmelidir.
 - b) Yapılan iş ekteki örnekte belirtildiği gibi teknik rapor şeklinde yazılmalıdır.
4. Yapılan her iş için teknik çizim kurallarına uygun olarak işin teknik çizimi yapılmalıdır. Yapılan teknik çizimler ilgili günlük rapor formundan sonraki sayfaya eklenmelidir. Teknik çizimler Aliğa Meslek Yüksekokulu'nun belirlediği teknik çizim kâğıdına çizilmelidir. (Çizimler el ile çizilebildiği gibi bilgisayar programlarında çizilip teknik çizim kâğıdına çıktı alınabilir.)
5. Görsel öğeler (fotoğraf) var ise, işin başlangıcını ve işin tamamlanmış halini göstermelidir.
6. Günlük rapor formu, bilgisayar ortamında word(.doc) dosyası halinde hazırlanmalıdır. Şekil ve yazılan yazılarla ilgili açıklamalar aşağıdaki gibi olmalıdır.
 - a) Şekil ve planlar temiz ve düzenli olmalıdır.
 - b) Yazı karakteri **Times New Roman** ve yazı büyüklüğü **12 punto** olmalıdır.
 - c) Sayfa düzeni: 1.5 Satır aralığı, iki yana yaslı, normal kenar boşluğu (sol, sağ, alt, üst 2.5cm) şeklinde olmalıdır.
7. Bilgisayar ortamında yazılmış "günlük rapor formu", "teknik çizimler (eğer bilgisayarda çizilmiş ise)" ve yaptığı iş ile ilgili tüm video, görsel, doküman vs. staj dosyası ile birlikte **cd,flash disk** vb. ile teslim edilmelidir.

TEKNİK RAPOR ÖRNEĞİ

YAPILAN İŞİN ADI : BOHRWERK MAKİNASINDA ASİTTEN DOLAYI AŞINMIŞ VANA AĞIZLARININ KAYNAK YAPILMIŞ YÜZEYLERİNİN İŞLENMESİ VE CONTA YÜZEYİ AÇMA

KULLANILAN EKİPMANLAR :BohrwerkTezgağı

KULLANILAN TAKIMLAR :Komparatör, elmas uç

OPERASYON AŞAMALARI :

1.İş parçası asitten dolayı ergiyerek conta yüzeylerinden sızdırmaz' lığını yitirmesi sonucu açık olan yerlere kaynak çekilir ve burada ki yüzey istenildiği gibi olmadığı için yüzeyi kademeli şekilde tornalanır.

2.Uygun şekilde "V" yataklarına bağlanılır. Bağlanılan parçanın düzgün 1 yüzeyi referans alınarak komparatör ile salgısı en az seviyeye düşürülür.

3. Elmas talaş kalemi bağlanılarak yüzeydeki fazlalık talaşlar kaldırıldı.

4. Tezgah devri **250** dev/dkolacak şekilde iç kısımda bulunanyüzey 6 mm kacak şekilde diğer taraf ise 6mm aşağıda olacak şekilde tornalandı.

5. İç yüzeye makinada bulunun talaş kaleminin bağlama aparatına hızlı ilerleme verilerek iç kısımda bulunan yüzeye dış açma işlemi gibi yüzey oluşturarak conta yüzeyi oluşturuldu.

6.Conta yüzeyi akışkan sıvıların bir biri üzerine gelen yerlerde sızdırmazlığı sağlamak için yapılır.

ÇIKTI ÜRÜNÜN DEĞERLENDİRİLMESİ:

İşlenen parça çok hassas bir parça olmadığından çap kontrolleri yapılarak yapılan işin ölçülerinde imal edildiği, kullanıma hazır olduğu tespit edildi. Ve iş parçası teslim yerine bırakılarak kullanılacak olan fabrikaya gönderilir.