|  |
| --- |
| **DEPARTMENT OF MECHANICAL ENGINEERING**  *MAKİNE MÜHENDİSLİĞİ BÖLÜMÜ* |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | | **Check 1** *Kontrol 1* | **Check 2** *Kontrol 2* |
| 1 | **Envelope**  *Zarf* |  |  |
| 2 | **Internship Documents Control Form**  *Staj Evrakları Kontrol Formu* |  |  |
| 3 | **Report with Spiral**  *Spiralli Defter* |  |  |
| 4 | **Transparent First Page**  *Şeffaf İlk Sayfa* |  |  |
| 5 | **Cover Page**  *Dış Kapak* |  |  |
| 6 | **Internship Report Approved by the Responsible Person**  *İş Yeri Yetkilisi Tarafından Onaylanmış Staj Raporu* |  |  |
| 7 | **Daily Internship Report Pages Approved by the Supervisor**  *İş Yeri Yetkilisi Tarafından Onaylanmış Günlük Staj Raporu Sayfaları* |  |  |
| 8 | **Page Number**  *Sayfa Numarası* |  |  |
| 9 | **Date**  *Tarih* |  |  |
| 10 | **Department**  *Stajyerin Çalıştığı Bölüm* |  |  |
| 11 | **Works**  *Yapılan İş* |  |  |
| 12 | **Organization Chart**  *Organizasyon Şeması* |  |  |
| 13 | **Work Flow Chart**  *İş Akış Şeması* |  |  |
| 14 | **At least two technical drawings drawn by the intern**  *Stajyer tarafından çizilmiş en az iki adet teknik resim* |  |  |
| 15 | **Back Page (Approved by the Supervisor)**  *Arka Kapak (Kurum Yetkilisi tarafından onaylı olmalıdır*) |  |  |
| 16 | **Seal / Stamp / Date** **(FR/MMF/18)**  *Mühür / Kaşe / Tarih* |  |  |
| 17 | **Internship Confidential Record Form in a closed and sealed envelope**  *Kapalı ve mühürlü zarf içinde Staj Sicil Formu* |  |  |
| 18 | **Internship Attendance Form**  *Staj Devam Çizelgesi* |  |  |
| 19 | **Student Internship Evaluation Form**  *Öğrencinin Yaptığı Stajı Değerlendirme Formu* |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Contents and Evaluation Criteria of the Summer Practice I**  *Yaz Stajı I Kapsamındaki Bölümlerin İçerikleri ve Değerlendirme Kriterleri* | | **Check 1** *Kontrol 1* | **Check 2** *Kontrol 2* |
| **A** | **Machining (***Talaşlı İmalat)*  **It covers machining methods such as turning, milling, planing, shaping, broaching, grinding, drilling, finishing (honing, superfinishing, lapping)**  *Tornalama, frezeleme, planyalama, vargelleme, broşlama, taşlama, matkaplama, çok ince talaş kaldırma (honlama, süperfiniş, lepleme) gibi talaşlı şekillendirme yöntemlerini kapsar* |  |  |
| **1** | **Presentation of machine tools and tools used in the workshop**  *Atölyede kullanılan takım tezgâhlarının ve takımların tanıtımı* |  |  |
| **2** | **How workpieces and tools are clamped to the machine and processed**  *İş parçası ve takımların tezgâha bağlanma ve işleme şekilleri* |  |  |
| **3** | **Selection of machining parameters (depth of cut, feed rate, tool etc.) and effect of these choices on the process cost)**  *Talaşlı işlem parametrelerinin (talaş derinliği, talaş kaldırma hızı, takım vb.) seçimi ve bu seçimlerin işlem maliyetine etkisi* |  |  |
| **4** | **Information about tool and work piece fittings and apparatus used**  *Takım ve iş parçası bağlantı düzenekleri ile kullanılan aparatlar hakkında bilgi* |  |  |
| **5** | **Technical drawings of the work pieces produced and total production time calculation**  *Üretilen iş parçalarının teknik resimleri ve toplam imalat süresi hesabı* |  |  |
| **6** | **Heat treatments, if any**  *Varsa ısıl işlemler* |  |  |
| **7** | **Information about quality control activities**  *Yapılan kalite kontrol çalışmaları hakkında bilgi* |  |  |
| **8** | **Occupational safety and security rules to be considered**  *Dikkat edilmesi gereken iş güvenliği ve emniyet kuralları* |  |  |
| **9** | **Solution / improvement proposal with engineering approach to identify a problem related to workshop working conditions or workpiece processing stages**  *Atölye çalışma şartları veya iş parçası işleme aşamaları ile ilgili bir sorun tespit edilip mühendislik yaklaşımı ile çözüm / iyileştirme önerisi* |  |  |
| **B** | **Casting** (Döküm)  **It covers sand casting, permanent mold casting, centrifugal casting, investment casting, low pressure casting, high pressure casting, continuous casting and special casting methods**  *Kum kalıba döküm, kokil kalıba döküm, savurma döküm, hassas döküm, alçak basınçlı döküm, yüksek basınçlı döküm, sürekli döküm ve özel döküm yöntemlerini kapsar* |  |  |
| **10** | **Machines, equipment used in the casting workshop**  *Döküm atölyesindeki kullanılan makineler, donatımlar* |  |  |
| **11** | **Model in casting stage, core materials and preparation, benches used in mold preparation, mold preparation stages, molding types and stages, melt material preparation, melting furnaces used, examination of casting process and finishing.**  *Döküm aşamasındaki model, maça malzemeleri ve hazırlanması, kalıp hazırlamada kullanılan tezgâhlar, kalıp hazırlama aşamaları, kalıplama türleri ve aşamaları, ergiyik malzeme hazırlanması, kullanılan ergitme ocakları, döküm işlemi ve bitirme işlemleri incelenmesi.* |  |  |
| **12** | **Molding stages of workpieces which technical drawings are drawn and produced by casting.**  *Teknik resimleri çizilen döküm ile üretilen iş parçalarının, kalıplama aşamaları* |  |  |
| **13** | **Heat treatments, if any**  *Varsa ısıl işlemler* |  |  |
| **14** | **Information about quality control activities**  *Yapılan kalite kontrol çalışmaları hakkında bilgi* |  |  |
| **15** | **Occupational safety and security rules to be observed**  *Dikkat edilmesi gereken iş güvenliği ve emniyet kuralları* |  |  |
| **16** | **Solution / improvement proposal with engineering approach to identify a problem related to workshop working conditions or workpiece processing stages**  *Atölye çalışma şartları veya iş parçası işleme aşamaları ile ilgili bir sorun tespit edilip mühendislik yaklaşımı ile çözüm / iyileştirme önerisi* |  |  |
| **C** | **Plastic Forming** (*Plastik Şekillendirme*)  **Open die forging / pressing, forging / pressing in die, extrusion, rolling, wire drawing, sheet forming, seamless pipe manufacturing**  *Serbest dövme/basma, kalıpta dövme/basma, ekstrüzyon, haddeleme, tel çekme, sac şekillendirme, dikişsiz boru imalatı* |  |  |
| **17** | **Examination of process parameters (such as force, power, speed, friction and lubrication conditions) that are important in plastic forming methods**  *Burada plastik şekil verme yöntemlerinde önemli olan işlem parametreleri (kuvvet, güç, hız, sürtünme ve yağlama şartları gibi) incelenmesi* |  |  |
| **18** | **Technical drawings of the products obtained with the existing plastic forming methods in the workplace and the tools used in the emergence of this product**  *İşyerinde mevcut plastik şekillendirme yöntemleriyle elde edilen ürünlerin ve bu ürünün ortaya çıkmasında kullanılan takımların teknik resimleri* |  |  |
| **19** | **Forming methods giving depth to the parts (Sheet metal processing, bending, stretch forming process, spinning, deep drawing etc.)**  *Parçalara derinlik boyutu kazandıran biçim verme yöntemleri (Sac işleme, bükme, germe, sıvama, derin çekme, ütüleme vb.)* |  |  |
| **20** | **Detailed technical drawings of sheet forming, forging and cutting dies**  *Sac şekillendirme, dövme ve kesme kalıplarının detaylı teknik resimleri* |  |  |
| **21** | **Heat treatments, if any**  *Varsa ısıl işlemler* |  |  |
| **22** | **Information about quality control activities**  *Yapılan kalite kontrol çalışmaları hakkında bilgi* |  |  |
| **23** | **It covers the methods of work safety and safety rules to be considered.**  *Dikkat edilmesi gereken iş güvenliği ve emniyet kuralları yöntemlerini kapsar.* |  |  |
| **24** | **Solution / improvement proposal with engineering approach to identify a problem related to workshop working conditions or workpiece processing stages.**  *Atölye çalışma şartları veya iş parçası işleme aşamaları ile ilgili bir sorun tespit edilip mühendislik yaklaşımı ile çözüm / iyileştirme önerisi* |  |  |
| **D** | **Kaynak** *(Welding)*  **Electric resistance welding methods such as resistance spot-welding, resistance seam-welding, projection-welding, flash butt welding, fusion-welding (Oxy-fuel welding), electric arc welding methods (MMA, TIG / WIG, MIG, MAG, UP, Plasma etc.) and other joining techniques (rivet, soldering, bonding, etc.) applied in the work place with special welding methods**  *Nokta direnç kaynağı, dikiş direnç kaynağı, kabartılı direnç kaynağı, alın yakma kaynağı, alın basma kaynağı gibi elektrik direnç kaynağı yöntemleri, gaz ergitme kaynağı (Oksi-Gaz kaynağı), elektrik ark kaynağı yöntemleri (MMA, TIG/WIG, MIG, MAG, UP, Plazma vb.) ve özel kaynak yöntemleri ile işletmede uygulanan diğer birleştirme tekniklerini (perçin, lehim, yapıştırma vb.) kapsar* |  |  |
| **25** | **Machines, equipment used in welding workshop**  *Kaynak atölyesinde kullanılan makineler, donatımlar* |  |  |
| **26** | **Welding methods and filler materials for welding**  *Kullanılan kaynak yöntemleri ve kaynak dolgu malzemeleri* |  |  |
| **27** | **Explanation of the welding groove types and preparation methods**  *Kullanılan kaynak ağız türleri ve hazırlama biçimlerinin açıklanması* |  |  |
| **28** | **Specifying the welding parameters, explanation of what is considered in the selection of these parameters and drawing technical drawings**  *Kaynak parametreleri belirtilmesi, bu parametrelerin seçiminde nelere dikkat edildiğinin açıklanması ve teknik resimlerin çizimi* |  |  |
| **29** | **Heat treatments, if any**  *Varsa ısıl işlemler* |  |  |
| **30** | **Information about quality control activities**  *Yapılan kalite kontrol çalışmaları hakkında bilgi* |  |  |
| **31** | **It covers the methods of work safety and safety rules to be considered**  *Dikkat edilmesi gereken iş güvenliği ve emniyet kuralları* |  |  |
| **32** | **Solution / improvement proposal with engineering approach to identify a problem related to workshop working conditions or workpiece processing stages.**  *Atölye çalışma şartları veya iş parçası işleme aşamaları ile ilgili bir sorun tespit edilip mühendislik yaklaşımı ile çözüm / iyileştirme önerisi* |  |  |
| **33** | **Technical Language of Internship Report**  *Staj Raporu Teknik Dili* |  |  |
| **E** | **Awareness of the necessity of lifelong learning**  *Yaşam boyu öğrenmenin gerekliliği bilinci* |  |  |
| **34** | **Ability to access information, to follow developments in science and technology, and to adapt oneself**  *Bilgiye erişebilme, bilim ve teknolojideki gelişmeleri izleme ve kendini sürekli yenileme becerisi* |  |  |
| **35** | **Adapting the theoretical knowledge obtained in university education to**  **real life applications**  *Üniversite eğitimlerinde elde edilen kuramsal bilgiyi gerçek hayat uygulamalarına aktarabilme* |  |  |
| **36** | **To acquire new knowledge / skills during the internship period except for university**  **education**  *Staj süresi boyunca üniversite eğitiminde verilmemiş yeni bilgi / beceri edinebilme* |  |  |

|  |
| --- |
| **APPROVAL OF INTERNSHIP EVALUATION JURY**  *STAJI DEĞERLENDİREN JÜRİ ONAYI* |
| **This section will be evaluated by internship commission members, please leave blank.**  *Bu kısım staj komisyonu tarafından değerlendirilecektir, lütfen boş bırakınız.* |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Accepted**  *Kabul* | |  | **Revision**  *Düzeltme* |  | **Rejected**  *Red* | |
| **Jury Member**  **Title, Name and Last Name**  *Jüri Üyesi,*  *Ünvanı, Adı Soyadı* | | ………………………………….……… | | | **Date**  *Tarih* | | .. / .. / 20.. |
| **Signature**  *İmza* | |  |
| **Jury Member**  **Title, Name and Last Name**  *Jüri Üyesi,*  *Ünvanı, Adı Soyadı* | | ……………………………….……… | | | **Date**  *Tarih* | | .. / .. / 20.. |
| **Signature**  *İmza* | |  |

|  |
| --- |
| **REVISIONS**  *REVİZYON* |
| **In cases where revision is required, it will be filled in by the student.**  *Revizyon istendiği durumlarda öğrenci tarafından doldurulacaktır.* |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **I received the report for correction.**  *Raporu düzeltmek üzere elden teslim aldım.* | | | | | |
| **Name, Last Name:**  *Adı Soyadı* |  | **Date:**  *Tarih* | .. / .. / 20.. | **Signature**  *İmza* |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Due Date:**  *Revize Edilecek Raporun Geliş Tarihi* | .. /.. / 20.. |

|  |
| --- |
| **SUBMISSION OF REVISIONS**  *REVİZYON TESLİMİ* |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **I submitted the revised report and the first internship report**.  *Rapor revizyonunu ve ilk raporu teslim ettim.* | | | | | |
| **Name, Last Name:**  *Adı Soyadı* |  | **Date:**  ***Tarih*** | .. / .. / 20.. | **Signature**  *İmza* |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **APPROVAL OF REVISIONS**  *REVİZYON ONAYI* | | | | | | | |
| **In cases where revision is requested, it will be filled in by the Responsible Instructor if the revision is deemed appropriate.**  *Revizyon istendiği durumda revizyonun uygun görülmesi halinde Öğretim Üyesi / Görevlisi tarafından doldurulacaktır.* | | | | | | | |
|  | **Accepted**  *Kabul* | |  | **Rejected**  *Red* | | |
| **Jury Member**  **Title, Name and Last Name**  *Jüri Üyesi,*  *Ünvanı, Adı Soyadı* | | ………………………………….……… | | | **Date**  *Tarih* | .. / .. / 20.. | |
| **Signature**  *İmza* |  | |
| **Jury Member**  **Title, Name and Last Name**  *Jüri Üyesi,*  *Ünvanı, Adı Soyadı* | | ……………………………….……… | | | **Date**  *Tarih* | .. / .. / 20.. | |