

BAŞKENT ÜNİVERSİTESİ
Makine Mühendisliği Bölümü
Staj bilgilendirme notları

1 – STAJLAR:

- Makine Mühendisliği Bölümü öğrencileri, öğrenim süreleri boyunca 3 ayrı staj yapmakla yükümlüdürler. Bunlardan ilki üniversite içinde en fazla 10 iş günü süreli olmak üzere yapılacak olan atölye stajıdır. İkinci ve üçüncü stajlar ise üniversite dışında kurum ve kuruluşlarda, her biri en az 20 iş günü süreli olmak üzere yapılacak olan stajlardır.
- 20 iş günü; dersler (yaz okulu dâhil), kayıt ve sınavlarla çakışamaz.
- 200 kodlu Atölye stajı, birinci sınıf sonunda (iki yarıyıl tamamlandığında) Bölümümüz takım tezgahları ve imalat laboratuvarında (D208) yapılır.
- Kurum ve kuruluşlarda yapılacak olan stajlardan ilki 300 kodlu olup, 4 yarıyıl ders alındıktan sonra, ikincisi ise, 400 kodlu olup 6 yarıyıl ders alındıktan sonra yapılır. 300 stajını başarı ile tamamlayamayan öğrenci (Ön koşul nedeniyle) 400 stajını yapamaz.
- 300 ve 400 Stajı aynı anda yapılamaz.
- Staj yapan tüm öğrencilerimize, YÖK genelgesi gereğince üniversitemiz tarafından sağlık sigortası yapılacak olup, fabrikada yapılan SGK sigortalarının bununla ilgisi bulunmamaktadır.

2 – İŞE DEVAM:

- Esasen 20 iş günü gibi kısıtlı bir süre olan staj döneminde, işe devamlılık esastır. Bu süre içinde günlük izin alınamaz ve ancak çok gerekli durumlarda saatlik izin kullanılabilir. Kullanılacak saatlik izinlerin toplam süresi 8 saati geçemez.
- Tam teşekküllü hastane veya sağlık ocağından rapor alınmadıkça, hastalık nedeniyle işe devamsızlık yapılamaz. Raporlu olarak işten uzak kalınan süre toplam 2 iş gününü aştığı takdirde, stajın bu süre kadar uzatılması gerekir. Aksi takdirde staj geçersiz ve öğrenci başarısız sayılır.
- 200 stajında zorunlu hallerde staj komisyonu tarafından uygun görülürse toplamda ½ gün izin verilebilir.

3 – STAJ SÜRESİNCE İZLENECEK YOL:

- Staj yerinin bulunması
- Her yıl açıklanan tarihe kadar Bölüm Sekreterliğinden temin edecekleri form dilekçe ile staj koordinatörlüğüne başvurarak staj yeri ve tarihi için onay alınması, (Dilekçe ekine TC kimlik no bulunan nüfus kağıdı fotokopisi, SGK/SPAS/Müstehaklık sorgulama belgesi ve Staj ücretlerine işsizlik fonu katkısı bilgi formu - doldurulmuş ve staj yapılacak yere onaylatmış olarak- eklenecektir.)
- Müstehaklık belgesi www.turkiye.gov.tr adresinden E-Devlet şifresi ile alınabilmektedir. Bu nedenle tüm öğrencilerimizin mutlaka E-Devlet şifresini almış olmaları gerekmektedir.

- Staja başlamadan önce, staj yapılacak firmaya verilmek üzere staj koordinatörlüğünden, içerisinde staj değerlendirme formu ve Bölüme e-posta ile gönderilecek staja başlama bildirim formunun bulunduğu “Staj Mektubu”nun imza karşılığı alınması.

4 – İŞ YERİNİN (STAJ YERİNİN) SEÇİMİ:

200 Stajı için:

- 200 stajının amacı, öğrencileri torna, tesviye, freze, kaynak ve ölçüm teknikleri ile tanıştırmak, bu teknikleri basit uygulamalar ile pekiştirmek, çalışma ve güvenlik kuralları hakkında bilgi edinmelerini sağlamak ve üretim sürecinde ilk deneyimlerini kazandırmaktır.
- Atölye stajı, bahar dönemi başarı notlarının ilan edilmesini takip eden ilk haftanın başı ile güz dönemi kayıtlarının başladığı tarihten bir hafta öncesine kadar olan süre içerisinde ve ara tatilde staj komisyonunca belirlenen dönemlerde yapılır. Hangi öğrencinin hangi dönemde staj yapacağı öğrencilerin talepleri de göz önüne alınarak bölüm staj komisyonunca belirlenip Haziran ayı içerisinde öğrencilere duyurulur.
- Atölye stajları bölüm laboratuvar ve atölyelerinde yapılmaktadır.

300 İmalat Stajı için:

- 300 stajın amacı, ilk dört yarıyılta verilen derslerin oluşturduğu bilgi birikiminin imalat ve üretim işletmelerinde gelişmesini sağlamak, izleyen yarıyıllarda alınacak dersler için ön hazırlık yapmak, öğrencileri, özellikle söz konusu işletmelerde, Makine Mühendislerinin yaptıkları ve yapabilecekleri işlerle tanıştırmaktır. Buradaki bakış açısı; bir işletmedeki üretimin, imalat yöntemlerinin ve üretime yardımcı birimlerin mümkün olduğunca ayrıntılı olarak gözlenmesi olmalıdır. Yer seçiminde ürünün makine parçası, imalatın da talaşlı imalat içermesi şartları aranmalıdır.

400 Yönetim ve Organizasyon Stajı için:

- 400 stajı fabrikalarda, ürün tasarımı ve maliyeti ile işletme organizasyonu ve yönetiminin incelendiği bir stajdır. Bu stajda, işletmelerdeki (fabrikalar, enerji üretim tesisleri vb.) iş güvenliği, uygulanan kalite kontrol sistemleri, ürün tasarımı, üretim planlama ve kontrolü, maliyet analizleri, işletmedeki enerji sistemleri ve dağıtımları (ısı, elektrik), işletmenin yönetimi, organizasyonu, bakım ve onarım birimleri, bilgisayar destekli tasarım ve üretim teknikleri ve varsa AR-GE bölümü detaylı olarak incelenmelidir. Yer seçiminde bu konular dikkate alınmalıdır.

5 – STAJ RAPORLARININ HAZIRLANMASI:

200 Bölüm Atölye Stajı için:

- Staj kılavuzuna uygun olarak EK:8 de verilen sorular yanıtlanacaktır.

300 Üretim Stajı için:

- Staj kılavuzuna uygun olarak EK:9 de verilen sorular yanıtlanacaktır.

400 Yönetim ve Organizasyon Stajı için:

- Fabrika ve Atölyelerde staj yapan öğrenciler, staj kılavuzuna uygun olarak EK:10’da verilen sorular yanıtlanacaktır.

- Enerji ve üretim tesislerinde staj yapan öğrenciler, staj kılavuzuna uygun olarak EK:11’de verilen sorular yanıtlanacaktır.

6 – STAJ RAPORLARININ TESLİMİ:

- Staj raporları spiral ciltli ve Makine Mühendisliği staj uygulamaları esasları (Staj Kılavuzu) yönetmeliğine uygun yazılmış olarak, firmalardan kapalı zarf içersinde alınacak değerlendirme belgeleri ile birlikte en geç staj bitimini izleyen yarıyılın 2. haftası sonuna kadar staj koordinatörlüğüne imza karşılığı teslim edilecektir. Bu tarihten sonra staj raporları teslim alınmayacak ve öğrencinin stajı geçersiz sayılacaktır.

7 – STAJLARIN DERS OLARAK KAYDEDİLMESİ:

- Başkent Üniversitesi Senato Kurulunun 28 Mayıs 2012 tarih ve 709 sayılı kararı gereğince, 2012-2013 Güz Dönemi ve sonrası girişli öğrencilerin yapacakları tüm stajlar kredili ders olarak nitelendiği için, stajın tamamlanmasını izleyen ilk yarıyıl kayıtları sırasında, atölye stajı için 200, üniversite dışında yapılacak stajlardan ilki için 300, ikincisi için ise 400 dersinin alınması gerekmektedir.

8 – STAJ RAPORLARININ DEĞERLENDİRİLMESİ:

- Başkent Üniversitesi Senato Kurulunun 28 Mayıs 2012 tarih ve 709 sayılı kararı gereğince, 2012-2013 Güz Dönemi ve sonrası girişli öğrencilerin yapacakları tüm stajlar kredili ders olarak değerlendirilecektir.
- Başkent Üniversitesi Mühendislik Fakültesi staj yönergesi Madde 13:

Staj raporları, Staj Değerlendirme Formları ve varsa staj ile ilgili diğer tüm belgeler, Başkent Üniversitesi Eğitim, Öğretim ve Sınav Yönetmeliği hükümleri çerçevesinde bölüm staj komisyonlarınca incelenerek değerlendirilir ve Başkent Üniversitesi Eğitim, Öğretim ve Sınav Yönetmeliğinin 19. maddesinde belirtilen harf notlarına dönüştürülür. Değerlendirme sonuçları, en geç izleyen yarıyılın 12. haftası içinde ilan edilir ve yarıyıl sonunda bölüm başkanlığınca dekanlığa iletilir.

9 – STAJ RAPORLARININ DEĞERLENDİRİLMESİ VE SONUÇ:

Makine Mühendisliği Bölümünün Staj raporlarının değerlendirilmesi (okunması) ile ilgili olarak “staj uygulamaları esasları”nda belirtilen (staj kılavuzu) ilgili maddeleri aşağıda gösterilmiştir. (Bakınız:

https://mak.baskent.edu.tr/kw/menu_icerik.php?dil=TR&birim=506&menu_id=16

▪ Madde : 3.7 200 Staj Raporu ve değerlendirme

3.7.1 Atölye stajı raporları, bu kılavuz ve eklerine uygun biçimde hazırlanır ve belirlenen sürede teslim edilir. Verilen raporlar Makine Mühendisliği Bölümü öğretim elemanları ve staj komisyonu tarafından **EK-14’deki** form kullanılarak değerlendirilir ve notlandırılır. 200 Atölye stajında yapılan çalışmalarda asgari yeterli olmak ve staja devam ön koşuldur. Ön koşulu sağlamayan öğrencilerin staj raporları değerlendirilmez ve stajları başarısız sayılarak staj tekrar edilir.

▪ Madde : 4.6 300 ve 400 Staj raporları ve değerlendirme

4.6.1 300 ve 400 staj raporları, bu kılavuz ve eklerine uygun biçimde hazırlanır ve belirlenen sürede teslim edilir. Verilen raporlar Makine Mühendisliği Bölümü öğretim elemanları ve staj komisyonu tarafından 300 stajı için **EK-15’deki**, Fabrika ve atölyelerde

staj yapanlar için **EK-16**'daki, 400 Enerji üretim tesislerinde staj yapanlar için **EK-17**'deki formlar kullanılarak değerlendirilir ve notlandırılır.

300 ve 400 stajları için firmadan kapalı zarf içinde gelecek olan firma değerlendirme formlarının asgari yeterli olarak değerlendirilmiş olması ve staja devam ön koşuldur. Ön koşulu sağlamayan öğrencilerin (öğrencinin de savunması alınarak) staj raporları yukarıda belirtilen esaslara göre değerlendirmeye alınmaz ve stajları direkt olarak başarısız sayılarak staj tekrar edilir.

10 – STAJLARIN DOĞRUDAN BAŞARISIZ OLACAĞI DURUMLAR:

- Staj yeri onayı için Staj Koordinatörlüğüne süresi içerisinde dilekçe ile başvurulmaması,
- Staj Koordinatörlüğünden iş yerine verilmek üzere Staj mektubunun alınmaması,
- Stajın başladığı ilk gün, iş yerinden Bölüm Başkanlığına **staj başlama bildirim formunun** e-posta ile gönderilmemesi.
- Staj bitiminde staj raporu ve staj değerlendirme formunun (kapalı zarf içerisinde) süresi içerisinde teslim edilmemesi,
- 300 ve 400 stajları süresince yapılabilecek denetimlerde öğrencinin staj yerinde olmadığının tespit edilmesi,
- İşe devamsızlıkların 2.maddede İŞE DEVAM konusunda belirtilen süreleri aşması,
- Firmadan verilen Değerlendirme notlarının asgari olarak yeterli olmaması durumlarında, ilgili stajlar Raporlara bakılmaksızın; **DOĞRUDAN BAŞARISIZ** olarak değerlendirilir

11 – MALİYET ANALİZİ:

- 400 stajını Fabrikada yapan öğrenciler
EK:12 de verilen örneğe uygun formatta Maliyet Hesabı (Analizi) yapacaklardır.
- 400 stajını, enerji santralinde yapan öğrenciler, ilgili santralde üretilen enerjinin birim maliyeti için, EK-12'de belirtilen ana esaslara benzer biçimde maliyet analizlerini yapacaklardır.
- Örnek maliyet hesabı Makine Mühendisliği Web sayfası **STAJ DÖKÜMANLARI** içerisinde verilmiştir.

12 – İMALAT AKIŞ DİYAGRAMI:

- 300 ve 400 Fabrika stajı yapan öğrenciler staj kılavuzu EK:13 de örneği verilen formatta, blok diyagramlar şeklinde gösterilmiş bir İmalat Akış Diyagramı hazırlayacaklardır.

Staj Komisyonu