

****

**ADI VE SOYADI :**

**SINIFI/NO :**  **12-UT6**

**MESLEK ALANI/DALI :** **Bilgisayarlı Makine İmalatı**

**MERKEZ/OKUL ADI :Lüleburgaz Mesleki Eğitim Merkezi**

**MESLEKİ VE TEKNİK EĞİTİM GENEL MÜDÜRLÜĞÜ**

USTALIK TELAFİ PROGRAMI ÖĞRENCİ İŞ DOSYASI

**ÖĞRENCİ İŞ DOSYASI**

**EĞİTİMİN BAŞLAMA TARİHİ : 04/02/2022**

**EĞİTİMİN BİTİŞ TARİHİ : 11/08/2022**

**ÖĞRENCİNİN**

**ADI-SOYADI :**

**MESLEK ALANI/DALI :** **Bilgisayarlı Makine İmalatı**

**SINIFI/NO :** **12-UT6**

**İŞLETMENİN**

**ADI :** **ADRESİ :**

**USTA ÖĞRETİCİNİN /EĞİTİM PERSONELİNİN**

**ADI-SOYADI :**

**KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**

**ADI-SOYADI :**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK BİLGİSİ** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 23/02/2022 | İş Yeri Sağlık ve Güvenlik Biriminin Görevleri |  |  |
| 02/03/2033 | Elektriksel risklere karşı alınacak önlemler |  |  |
| 09/03/2022 | Takım tezgâhlarında korunma amacı ile alınabilecek önlemler |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK BİLGİSİ** | | | **İŞİN ADI:** İş Yeri Sağlık ve Güvenlik Biriminin Görevleri | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **İş Yeri Sağlık ve Güvenlik Biriminin Görevleri’nin görevleri şunlardır:**  **1** Çalışma ortamının gözetimi konusunda işverene rehberlik yapmak,  2Çalışanların sağlık gözetimini uygulamak,  3Çalışanların iş sağlığı ve güvenliği eğitimlerini planlamak,  4İş yerinde kaza, yangın, doğal afet ve bunun gibi acil müdahale gerektiren  durumları belirlemek,  5 Acil durum planını hazırlanmak, ilk yardım ve acil müdahale bakımından  yapılması gereken uygulamaları organize etmek,  6Yıllık çalışma planı, yıllık değerlendirme raporu, çalışma ortamının gözetimi,  çalışanların sağlık gözetimi, iş kazası ve meslek hastalığı ile iş sağlığı ve  güvenliğine ilişkin bilgileri ve çalışma sonuçlarını kaydetmek,  7 Risk değerlendirmesi sonuçlarını ve maruziyet bilgilerini, işe giriş ve periyodik  sağlık muayenesi sonuçlarını ve iş kazaları ile meslek hastalıkları kayıtlarını  gizlilik ilkesine uygun saklamak,  8 Görevlendirilen iş yeri hekimi, iş güvenliği uzmanı ve diğer sağlık personelinin  görevlerini yerine getirip getirmediğini izlemektir. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:23/02/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:24./02/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK BİLGİSİ** | | | **İŞİN ADI:** Elektriksel risklere karşı alınacak önlemler | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Elektriksel risklere karşı alınacak önlemler şunlardır:**  1Laboratuvar, atölye, fabrika gibi yerlerde kullanılan makine ve cihazların ayrı ayrı durdurma düzenekleri ve tamamını durdurabilecek şalter düzenekleri olmalıdır.  2 Elektrik panolarının ön taraflarında geçişi engelleyecek malzeme bırakılmamalıdır.  3 Elektrikli el aletlerinin kullanılması gereken yerlerde aletlerin fişlerine uygun prizler bulunmalıdır (topraklı priz). Bulunmaması durumunda fişler kesilerek kablolar prizlere takılmamalı uygun (topraklı) uzatma kabloları kullanılmalıdır.  4 Açma-kapama anahtarları bozulan cihazlar onarılmalıdır. Anahtarlar devre dışı bırakılmamalıdır.  5 Elektrik kabloları düzenli döşenmiş olmalı, açıktan kablo götürülmemeli, kırık priz ve fişler yenisi ile değiştirilmeli, sigortalar kapalı dolap içerisinde bulundurulmalıdır | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:02/03/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:03./03/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK BİLGİSİ** | | | **İŞİN ADI:** Takım Tezgâhlarında Korunma Amacı ile Alınabilecek Önlemler | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Takım Tezgâhlarında Korunma Amacı ile Alınabilecek Önlemler:**  1 Bir makine veya tezgâhta arıza veya hareketli kısım koruyucularında bir kusur görüldüğü takdirde, makine ve tezgâh derhâl durdurularak ilgililere haber verilmeli ve üzerine bir uyarı levhası asılmalıdır.  2 Makine ve tezgâhlarda bütün hareketli kısımlar ile transmisyon tertibatlarının uygun koruyucular içine alınarak bakım ve onarımdan sonra yerlerine takılmalıdır.  3Hareketli makinelerle çalışırken; boyunbağı, anahtarlık, başörtüsü gibi sarkan ve yüzük, bilezik, saat gibi metal eşya kullanılmamalı ve bol iş elbisesi giyilmemelidir. Uzun saçlar serbest bırakılmamalıdır.  4 Makine ve tezgâhlar, sadece yetkili çalışanlar tarafından kullanılmalıdır.  5 Ayak pedalı ile çalışan makine ve tezgâhlarda, pedalların üzerinde ancak bir ayağın girebileceği bir koruyucu olmalı ve bu koruyucular çıkarılmamalıdır.  6Makine ve tezgâhların yağ ve soğutma sıvılarının etrafa saçılması sonucu meydana gelebilecek kayma ve düşme riskine karşı zemin temiz tutulmalıdır.  7Makine ve tezgâh çalışmalarında gürültü, parça düşmesi veya sıçraması gibi risk faktörlerine karşı uygun KKD kullanılmalıdır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:09/03/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:10/03/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **TEKNİK RESİM** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 16/03/2022 | Teknik Resimde kullanılan araç-gereçler |  |  |
| 23/03/2022 | Perspektifi verilen parçanın görünüşünü çıkarma |  |  |
| 30/03/2022 | Üç Görünüş Çizimi |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **TEKNİK RESİM** | | | **İŞİN ADI:** Teknik Resimde kullanılan araç-gereçler | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Teknik Resimde kullanılan araç-gereçler:**   1. Resim Masası 2. T – Cetveli 3. Gönyeler 4. Kalemler 5. Silgiler 6. Pergeller 7. Şablonlar 8. Resim Kâğıtları | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:16/03/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:17./03/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **TEKNİK RESİM** | | | **İŞİN ADI:** Perspektifi verilen parçanın görünüşünü çıkarma | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Persektifi verilen parçanın ön yan ve üst görünüşünü çiziniz?** | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:23/02/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:24./02/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **TEKNİK RESİM** | | | **İŞİN ADI:** Üç Görünüş Çıkarma | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR** | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:30/03/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:31./03/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası**  **Hasan Berk SANSAR** | | **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ ÇİZİM** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 06/04/2022 | Daire Çizmek |  |  |
| 13/04/2022 | Çizimlere Nokta Eklemek |  |  |
| 20/04/2022 | Objeleri Kopyalamak |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ ÇİZİM** | | | **İŞİN ADI:** Daire Çizmek | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Daire Çizmek (Circle Komutu)**  Daire çizmek için kullanılan komut Circle komutudur. Merkez noktası belirlenerek,  yarıçap veya çap değeri girerek, dairenin teğet olacağı noktaları belirleyerek veya dairenin  geçeceği noktaları belirleyerek daire çizilebilir.  Komutu çalıŞtırmak için:  Komut satırı-CIRCLE veya C  Menü çubuğu-Draw-Circle  Araç çubuğuyollarından biri kullanıldığında komut satırında Şu ileti okunur:  Command: C  CIRCLE Specify center point for circle or [3P/2P/Ttr (tan tan radius)]: Çizilecek  dairenin merkez noktası fare ile tıklanarak, koordinatları girilerek veya Object Snap özelliği  ile yakalanarak belirlenir.  Specify radius of circle or [Diameter]: Çizilecek dairenin yarıçap değeri girilerek  daire çizilir. Eğer dairenin çap değeri girilmek istenirse D yazılarak  Specify diameter of circle: Çap değeri girilerek daire çizilir | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:06/04/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:07/04/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ ÇİZİM** | | | **İŞİN ADI:** Çizimlere Nokta Eklemek | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Çizimlere Nokta Eklemek (Point ve Point Style Komutu)**  Çizimlere çeŞitli amaçlar için nokta eklemekte Point komutu kullanılır. Komutu çalıştırmak için:  \* Komut satırı-POINT veya PO  \* Menü çubuğu-Draw-Point ►  \* Araç çubuğuyollarından biri kullanılır..Komut çalıştırılmadan önce bir nokta sembolü belirlenmelidir. Bunun için Point Style komutu kullanılır.  Menü çubuğu-Format-Point Style… yolu ile Point Style diyalog kutusu açılır. Bu diyalog kutusu yardımıyla nokta sembolü ve büyüklüğü belirlenir.  Set Size Relative to Screen: Girilen ölçüyü ekrana göre orantılar. Set Size in Absolute Units: Girilen ölçüyü sembol büyüklüğü olarak belirler. Bu belirlemeler yapıldıktan sonra komut çalıştırıldığında:  Command:POINT  Current point modes: PDMODE=3 PDSIZE=3.0000  Specify a point: Çizim alanında bir nokta iŞaretlenir. Seçilen sembol ve belirlenen değerde nokta ekranda görünür. Point komutu ile konulan noktalar Osnap özelliklerinden Node ile yakalanır ve noktanın olduğu yerde sembolü belirir. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:13/04/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:14/042022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ ÇİZİM** | | | **İŞİN ADI:** . Objeleri Kopyalamak | | | | | | | | | |
| PROJE / RESİM / RAPOR  **Çizim alanındaki her türlü objeyi çoğaltmakta Copy komutu kullanılır.**  \* Komut satırı:COPY veya CO  \*Menü çubuğu-Modify-Copy  \* Araç çubuğuyollarından biri kullanılarak komut çalıştırıldığında:  Command: \_copy  Select objects: Kopyalanacak obje veya objeler seçilir. Seçme iŞlemi bitince Enter  veya (farenin sağ tuşu ile) devam edilir.  Current settings: Copy mode=Multiple (Çoklu kopyalama geçerli)  Specify base point or [Displacement/mOde]<Displacement>: Kopyalama sırasında  esas alınacak (objelerin tutulacağı) nokta belirlenir.  Specifiy second point or <use first point as displacement>: Tutulan noktanın  yerleŞtirileceği nokta belirlenir. Seçilen obje kopyalanmıŞ olur.  Specifiy second point or [Exit/Undo]<Exit>: Kopyalama iŞlemine devam edilmek  isteniyorsa nokta belirlemeye devam edilir. Eğer kopyalama iŞlemi bittiyse Enter ile komut  sonlandırılır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:20/04/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:21/04/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **AHİLİK KÜLTÜRÜ VE GİRİŞİMCİLİK** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 27/04/2022 | Meslek Ahlakına Uygun Davranışların Meslek Erbabına  Katkıları |  |  |
| 09/05/2022 | Ahiliğin Günümüze Yansımaları |  |  |
| 16/05/2022 | Ahilik Kültürünün Meslek Hayatına Katkıları |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **AHİLİK KÜLTÜRÜ VE GİRİŞİMCİLİK** | | | **İŞİN ADI:** Meslek Ahlakına Uygun Davranışların Meslek Erbabına Katkıları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Meslek Ahlakına Uygun Davranışların Meslek Erbabına Katkıları**  İş hayatında mesleki değerlere uygun davranışlarda bulunmanın sonuçlarını şu şekilde  sıralayabiliriz:  1 İş ortamında saygınlık kazanma,  2 İş ortamındaki güvenirlik,  3 İş dünyasında iyi bir imaja sahip olma,  4 Meslek hayatında karşılaşılacak problemlerin çözümünde kolaylık görme,  5Ahlaki değerlerle kalite yönetimi, stratejik planlama gibi alanların  yönetilmesine de yardımcı olma,  6 Ahlaki değerlerle kurumların sosyal sorumluluklarını düzenli bir şekilde yerine  getirmesini sağlama,  7 Ahlaki değerlerle haksız rekabetin engellenmesini sağlama,  8 İş ortamında kabul görme | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:27/04/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:28./04/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **AHİLİK KÜLTÜRÜ VE GİRİŞİMCİLİK** | | | **İŞİN ADI:** Ahiliğin Günümüze Yansımaları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Ahiliğin Günümüze Yansımaları**  Ahilik sisteminde para amaç değil, araçtı. Bu bakımdan iş yerlerinde imal edilen  herhangi bir ürünün fiyatı, o üründe kullanılan ham maddenin ve işçilik değerlerinin  toplamından ibaretti. İşçiliğe, iş yerinde yapılan masraflar ve çalışanların ücretleri dâhil  edilirdi. Tüketicinin temel ihtiyaçları olan birçok ürün, aracı kullanılmadan doğrudan  doğruya üretim yapan iş yerinde pazarlanırdı.  İş yerleri, aynı sanat dallarında faaliyet gösteren esnafın bir yerde toplandığı “arasta”  veya çarşılardı. Tüketici ihtiyaç duyduğu ürünü buralarda daha çabuk bulmakta hem de aynı  cins veya kalitedeki ürünleri aynı fiyatla gönül rahatlığı içerisinde alabilmekteydi.  Dayanıklı tüketim malları cinsinden çeşitli demir, bakır gibi madeni eşyalar üzerine  üreticinin bir işareti kazınırdı. Bu amblem o ürünün adeta kalite belgesiydi. Çünkü bu ürün,  onu yapan ustanın, çalışanların ve iş yerinin övünç kaynağı ve şerefiydi.  Üretim esnasında çırağın veya kalfanın herhangi bir hatası derhal ustasına bildirilir ve  yapılan hata düzeltilirdi. Üretim esnasında sıkı bir oto kontrol sistemi geliştirilmişti. Ahilikte  kaliteli ve standart üretim elde edebilmek için geliştirilen kurallar, bugünkü Toplam Kalite  Yönetimi ve oto kontrol sisteminin ilk hayata geçirilişidir. Bu bakımdan TSE (Türk  Standartları Enstitüsü) Kurumunun, o tarihlerdeki ilk uygulanışıdır. İş yerinde çalışanlar ve  çalıştırılanlar iş ahlakı kurallarına riayet etmeye mecbur tutulmuş, aksini yapanlar önce ikaz  edilmiş sonra ufak para cezasına çarptırılmıştır.  Bu cezalara rağmen kurallara uymayan iş sahibinin pabucu iş yeri damına atılmak  suretiyle meslekten ihraç cezası verilmiştir. İkaz, teşhir, para ve kapatma cezası kuralları  bugün “4077 sayılı Tüketiciyi Koruma Kanunu” kapsamına alınarak ilk defa ahilik geleneği  Türk Ticaret Kanununa girmiştir.  Ahi üretim birliklerinde meslektaşların ürünlerini taklit etmek, kötülemek şöyle  dursun, “Ben siftah ettim, komşum siftah etmedi.” diyerek müşterisini rakibine gönderen bir  dayanışma örneği sergilenmiştir.  İş yerlerinde çalışan usta ve çıraklar arasında baba oğul ilişkisi mevcuttu. Çırak iş yerini kendi babasının iş yeriymiş gibi temiz tutar, ham madde ve malzemeyi ölçülü kullanırdı. İş yeri sahibi olan usta, çırak ve kalfasının ihtiyaçlarını şefkatle karşılar ve onların diğer sıkıntılarının çözümünde yardımcı olurdu. Çırakların ve kalfaların yetişmesi için sanatla alakalı tüm bildiklerini onlara öğretirdi. Kalfalıktan ustalığa geçişte tüm masrafları ödeyerek tören yapılmasına, eğer ihtiyaç varsa o iş dalında dükkân açmasına da yardımcı olunurdu. İş yerindeki iş disiplini ve iş ahlakı çırak, kalfa, usta arasındaki sıcak ilişkiler, üretimde sanatın ön planda tutulması, ürüne yansırdı. Bu yolla tüketiciler kendiliğinden korunurdu. Müşteriye kibar davranmak, onu velinimet saymak, bin yıl sonra bugün gelinen noktada “müşteri memnuniyeti” olarak tanımlanmaktadır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:09/05/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:10/05/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **AHİLİK KÜLTÜRÜ VE GİRİŞİMCİLİK** | | | **İŞİN ADI:** Ahilik Kültürünün Meslek Hayatına Katkıları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Ahiliğin dört temel amacı vardır:**  1 Ahlaklı, bilinçli, üretici ve mutlu bir orta yapı oluşturup güçlülüğünü devam  ettirmek,  2 Kişiyi eğitip üretici ve yararlı hâle getirmek,  3 Kişiyi toplumda layık olduğu en uygun yere oturtmak,  4 Yapılar arasında karşılıklı anlayış, güven, rıza duyguları ile iş bölümü ve iş  birliği kurarak toplumda sosyal ve ekonomik dengeyi sağlamaktır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:16/05/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:17/05/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **TEMEL İMALAT İŞLEMLERİ** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 23/05/2022 | .Raybalamanın Yapılışı |  |  |
| 30/05/2022 | Pafta Çekmede İşlem Sırası ve Dikkat Edilecek Hususlar |  |  |
| 01/06/2022 | Silindirik Tornalama İşlem Basamakları |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **TEMEL İMALAT İŞLEMLERİ** | | | **İŞİN ADI:** . Raybalamanın Yapılışı | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Raybalamanın Yapılışı**  **1. Raybalamada Uygun Kesme Yağı Kullanılması**  Kesme sıvıları kesmeyi kolaylaştırır. Kesme esnasında çıkan talaşı malzemeden  uzaklaştırır. Isınmayı önler. Bu nedenle kesme yağı kullanılmalıdır.  **2. Rayba Çekilen Deliklerin Kontrol Edilmesi**  Önce gözle otlamanın olup olmadığı kontrol edilir. Daha sonra ölçme aletlerinden iç  çap ölçen (iç çap kumpası, mikrometresi, komparatörü) aletlerle ölçülür**.**  **3. Raybalamada Otlamanın Önlenmesi**  Raybalama esnasında tırtıllı ve pürüzlü yüzey oluşmasına “otlama” denir.  Rayba kuvvetlice bastırılınca deliğin içerisine sıkışır ve ağızlar malzemeye dalar. Bu  nedenle deliğin yüzeyinde rayba ağız sayısı kadar ağız yeri meydana gelir. Bu elverişsiz  durumu gidermek için rayba gevşetilerek döndürülürse ağızlar eski yerine takılmayacağı için  raybalama kolayca yapılır. Aynı zamanda otlama önlenmiş olur. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:23/05/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:24./05/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **TEMEL İMALAT İŞLEMLERİ** | | | **İŞİN ADI:** **Pafta Çekmede işlem Sırası ve Dikkat Edilecek Hususlar** | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Pafta Çekmede işlem Sırası ve Dikkat Edilecek Hususlar**  1 Paftanın rahat ağızlaması için malzeme ucuna pah kırılmalıdır.  2 Vida açılacak malzemenin çapının diş üstü çapı kadar olması lazımsa da pafta  çekerken şişme yüzünden bilhassa çeliklerde bir miktar küçük yapılmalıdır.  Prinç, bronz, döküm gibi yumuşak malzemeler için ise çap aynı seçilebilir. Bu  çap farkları 0,1–0,2 mm arasında değişebilir.  3 Paftalar yazılı kısım pafta kolunun üst kısmına gelecek şekilde takılmalıdır.  4 Parça mengene çenelerine dik konumda bağlanmalıdır.  5 İlk diş oluşturulurken bir miktar baskı uygulanmalıdır.  6 Paftanın parça ekseninde olup olmadığı kontrol edilmelidir.  7 Kesme yağı kullanılmalıdır.  8 Talaşın sıkışmaması için ¼ oranında saat ibresi tersi yönünde döndürülmelidir.  9 Vida işlemi bitinceye kadar bu işlemlere devam edilmelidir**.** | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:30/05/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:31./05/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **TEMEL İMALAT İŞLEMLERİ** | | | **İŞİN ADI:** Silindirik Tornalama İşlem Basamakları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  Silindirik Tornalama İşlem Basamakları  1 Kalem ucu torna tezgâhında ayarlanıp kalemliğe tespit edilir.  2Kesme hızı devir sayısı ve ilerleme hesaplanarak tezgâh ayarlanır.  3 Kalem, iş parçasının başlangıç noktasına getirilir.  4 Kalem, uç iş parçasına temas ettirilir. Bu konumda mikrometrik bilezik  sıfırlanır.  5Kaleme istenilen talaş derinliği verilerek ilerletilir.  6 Parçanın ucundan belirli bir boy tornalanır. Tezgâh durdurularak işin çapı  ölçülür.  7Ölçü tam değerindeyse tornalama işlemi punta eksenine paralel boyuna  hareket ettirilerek silindirik tornalama işem tamamlanır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:01/06/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:02./06/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **İMALAT İŞLEMLERİ** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 08/06/2022 | Matkap Bilemede Dikkat Edilecek Hususlar |  |  |
| 15/06/2022 | Düz Dişli Çarkın Açılması |  |  |
| 22/06/2022 | Madeni segmanları işlemede işlem sırası |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **İMALAT İŞLEMLERİ** | | | **İŞİN ADI:** Matkap Bilemede Dikkat Edilecek Hususlar | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Matkap Bilemede Dikkat Edilecek Hususlar**  1 Matkap bilenecek taşın özellikleri, takım bilemeye elverişli olmalı; taşın cinsi,  tane sayısı, sertliği ve birleştirme maddesi matkap bilemeye uygun olmalıdır.  2 Taşın yüzeyi düzgün olmalı, yüzeyi bozulmuş bir taşla matkap bilenmemeli,  ancak taş düzeltildikten sonra bileme yapılmalıdır.  3 Körlenmiş bir taşla bileme yapılmamalı, eğer taş körlenmişse önce taş  bilenmelidir. Körlenmiş bir taşın yüzeyi parlak ve kaygan olur. Bunu anlamak  için taş çalışmazken taşın yüzeyine başparmağın içi sürülerek kayganlık durumu  ve parlaklığı anlaşılabilir. Buna dikkat edilmediği takdirde matkabın ağızları  bileme esnasında yanar ve kesme özelliğini kaybeder.  4 Matkap ağızlarının köşeleri tamamen silininceye kadar  kullanılmamalı, körlenme fark edilince bileme yapılmalıdır. Aksi halde  matkabın bilenmesi fazla zaman alır ve matkap boş yere kısalmış olur.  5 Basit bileme makinelerinde veya aparatla matkap bilenirken bilemenin ve  açılarının doğruluğu bir mastarla kontrol edilmelidir.  6Matkabın uzun bir kısmının yanması halinde bu kısım bir kesme taşıyla  kesilmeli ve ondan sonra bilenmelidir. Çünkü yanmış ve zırhı silinmiş uzunca  bir kısmın bilemekle bitirilmesi çok zaman alır.  7 Çalışırken körelen matkaba sıcak iken hemen sulu bileme işlemi  yapılmamalıdır.  8 Kuru bileme işlemi yapılan matkap hemen soğutma sıvısıyla soğutulmamalıdır.  9 Bileme işlemi yapılırken tezgah durdurulmamalıdır | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:08/06/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:09/06/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **İMALAT İŞLEMLERİ** | | | **İŞİN ADI:** Düz Dişli Çarkın Açılması | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Düz dişli çarkları açmak için gerekli olan elemanları hesapladıktan sonra aşağıdaki**  **işlem basamakları takip edilir:**  1 İş parçasını sağlam ve güvenli bir şekilde bağlamalısınız.  2 Modül çakıyı divizöre doğru dönecek şekilde bağlamalısınız.  3 İş ekseninin modül eksenine ayarını hatasız yapmalısınız.  4 Divizörle bölme işlemini yanlışsız yapmalısınız.  5 Birinci diş açıldıktan sonra ikinci diş için delikli ayna kolu dikkatli çevrilmelidir  (Pim girecek olduğu deliği geçerse boşluğu alınacak kadar geri çevrilerek tekrar  döndürülerek deliğe takılır.) | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:15/06/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:16/06/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **İMALAT İŞLEMLERİ** | | | **İŞİN ADI:** Madeni segmanları işlemede işlem sırası | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **1** Segman yapımı için seçilen parçanın iç çapı, segman iç çapından küçük ve dış  çapı da segman dış çapından büyük olacak şekilde kaba torbalanır.  2 Segman, taşlama payına göre kesilir ve alın yüzeyleri ölçüsünde taşlanır.  3 Segman ağzı yarılır ve ağzı kapanacak şekilde malafada sıkılır.  4 Segman dış çapı, silindir iç çapına göre torbalanır.  5 Segman iç çapı, özel bağlama düzeninde piston yuvasındaki çapına göre tornalanır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:22/06/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:23/06/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK RESMİ** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 29/06/2022 | Autocad çizim Komutları |  |  |
| 04/07/2022 | Yakınlaştırma/Uzaklaştırma (Zoom) Komutları |  |  |
| 06/07/2022 | Uzunluk Komutu (Dist) |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK RESMİ** | | | **İŞİN ADI:** **Yakınlaştırma/Uzaklaştırma (Zoom) Komutları** | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Yakınlaştırma/Uzaklaştırma (Zoom) Komutları**  Çizimlerin bilgisayar ekranında nasıl görüneceğini kontrol etmek amacıyla kullanılan  komutlardır. Çizimin herhangi bir detayı istenilen oranlarda büyültülebilir veya  küçültülebilir.  **Standard toolbar :** Standart araç çubuğu  **View menu :** View menüsü  **Command line :** Komut satırı  Bu komut araç çubuklarından, “View menü” çubuğundan veya komut satırından  girilerek yapılır. Araç çubuğunda bulunan “Zoom” seçenekleri aşağıdaki gibidir  Zoom komutu çalıĢtırıldığında komut satırına aĢağıdaki mesaj gelecektir.  Command: zoom  Specify corner of window, enter a scale factor (nX or nXP), or  [All/Center/Dynamic/Extents/Previous/Scale/Window] <real time>:  \* Zoom (all): Tüm nesneleri ekrana sığdırır.  \* Zoom (Center): Seçilen noktayı ekranın merkezine alarak gösterir.  \* Zoom (Dynamic): Çizim üzerinde istenilen ayrıntıyı görüntülemeye yarayan bir  seçenektir. Fare yardımıyla büyültülecek bölge seçilir.  \* Zoom (Extents): Çizimin tamamı ekran sınırlarına kadar büyütülür.  \* Zoom (previous): Bir önceki zoom işlemlerine sırayla dönmeyi sağlar.  \* Zoom (scale): Bir katsayı yardımıyla ekrandaki görüntüyü büyültmeye veya  küçültmeye yarayan seçenektir.  \* Zoom (window): Pencere içerine alınan bölgeyi ekranı kaplayacak şekilde  büyütür. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:29/06/2022  Saati: 08:30 | Tarihi30./06/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK RESMİ** | | | **İŞİN ADI:** **Uzunluk Komutu (Dist)** | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Uzunluk Komutu (Dist)**  İki nokta arasındaki uzunluğu ölçmek için kullanılan komuttur.  **Inquiry toolbar : Inquiry araç çubuğu**  **Tools menu : Tools menüsü**  Bu komut çalıştırıldıktan sonra aşağıdaki mesaj komut satırına gelecektir.  Specify first point: (Uzaklığı ölçülecek ilk noktayı belirleyiniz.)  Specify second point: (Uzaklığını ölçülecek ikinci noktayı belirleyiniz.)  Daha sonra uzaklığı ölçülen mesafenin bilgileri verilir.  Distance: İki nokta arasındaki mesafedir.  Angle in XY Plane: Doğrunun XY-düzlemindeki açısını verir.  Angle from XY Plane: Doğrunun XY-düzlemine göre açısını verir.  Delta X: Noktanın X eksenine göre değişim ölçüsünü verir.  Delta Y: Noktanın Y eksenine göre değişim ölçüsünü verir.  Delta Z: Noktanın Z eksenine göre değişim ölçüsünü verir. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:04/07/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:05/07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **MAKİNE MESLEK RESMİ** | | | **İŞİN ADI:** **Autocad çizim Komutları** | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **DRAW (Çizim) AutoCAD Komutları**  **Arc**  **Yay çizer.**  **Bhatch**  **Diyalog kutusu desteğiyle alan taraması yapar.**  **Circle**  **Çember çizer.**  **Donut**  **İçi dolu halka çizer.**  **Dtext**  **Dinamik yazı yazar.**  **Ellipse**  **Elips çizer.**  **Hatch**  **Alanları belirlenen desende tarar.**  **Line**  **Düz çizgi çizer.**  **Pline**  **Birleşik çizgi çizer.**  **Point**  **Nokta çizer.**  **Polygon**  **Çokgen çizer.**  **Sketch**  **Serbest elle çizim yapmayı sağlar.**  **Solid**  **İçi dolu düzlem şekil çizer.**  **Text**  **Yazı yazar.**  **Trace**  **Kalınlık verilebilen çizgi çizer.** | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:6/07/2022  Saati: 08:30 | Tarihi7./07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR KONTROLLÜ TEZGÂHLARLA ÜRETİM (CNC)** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 13/07/2022 | CNC Frezede Alt Program Yapma |  |  |
| 18/07/2022 | CNC FREZEDE DELİK DELME VE  İŞLEME ÇEVRİMLERİ |  |  |
| 20/07/2022 | CNC Torna Programlamı |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR KONTROLLÜ TEZGÂHLARLA ÜRETİM (CNC)** | | | **İŞİN ADI:** **CNC Frezede Alt Program Yapma** | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Freze tezgâhında kanal frezeleme işlemini yapmak için alt program yazalım. Parça**  **ölçüleri 100x30x30 mm ve takım olarak 10 mm çapında parmak freze kullanılacaktır. Talaş**  **derinliği 1 mm verilerek 30 mm kanal açılması için alt programını yazınız.** | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:13/07/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:14./07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR KONTROLLÜ TEZGÂHLARLA ÜRETİM (CNC)** | | | **İŞİN ADI:** **CNC FREZEDE DELİK DELME VE**  **İŞLEME ÇEVRİMLERİ** | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**    Şekildeki parçanın deliklerini delin. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:18/07/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:19./07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR KONTROLLÜ TEZGÂHLARLA ÜRETİM (CNC)** | | | **İŞİN ADI:**CNC Torna Programlamı | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**    Yukarıdaki parçanın cnc programı | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:20/072022  Saati: 08:30 | Tarihi:21/07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **HİDROLİK PNÖMATİK** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 25/07/2022 | Hidrolik devre elemanları |  |  |
| 27/07/20222 | Pnömatik Sistemlerin Kısımları |  |  |
| 01/08/20222 | Pnömatik Devrelerde Arıza Arama ve Bakım |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **HİDROLİK PNÖMATİK** | | | **İŞİN ADI:** Hidrolik devre elemanları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Hidrolik devre elemanları**  1Hidrolik depo (tank),  2 Hidrolik pompa,  3 Hidrolik silindir,  4 Hidrolik motor,  5 Basınç kontrol valfi,  6 Akış kontrol valfi,  7 Yön kontrol valfi,  8 Hidrolik akümülatör,  9 Hidrolik boru ve bağlantı elemanları,  10 Sızdırmazlık elemanları,  11 Hidrolik filtre olarak sınıflandırılabilir. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:25/07/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:26/07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **HİDROLİK PNÖMATİK** | | | **İŞİN ADI:** Pnömatik Sistemlerin Kısımları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Pnömatik Sistemlerin Kısımları**  Bir pnömatik sistem çok sayıda elemanın birleşiminden oluşur. Her pnömatik  sistemde aynı elemanlar kullanılmaz. Kullanım şartlarına bağlı olarak farklı özellikte  elemanlar tercih edilir. Bu nedenle sistemi kısımlara ayırmak en doğru davranış biçimidir.  Aşağıda bir pnömatik sistemi oluşturan kısımları görebilirsiniz. Basitten karmaşığa kadar  pnömatik sistemlerin tümü bu kısımlardan oluşur.  \* Basınçlı havanın üretilmesi ve hazırlanması  \* Basınçlı havanın taşınması  \* Basınçlı havanın şartlandırılması  \* Basınçlı havanın kullanılması  Basınçlı hava üreten makinelere kompresör adı verilir. Kurutucu ve hava kazanı gibi  elemanlar basınçlı havanın hazırlanmasında kullanılır.  Küçük işletmelerde kullanılan dağıtım hattı çok uzun değildir. Orta ve büyük işletmelerde kullanılan datıtım hatları yüzlerce metre uzunlukta  olabilir. Çoğu kimse dağıtım hattını önemsemez; ancak sistemin en önemli kısımlarındanbiridir.  Şartlandırıcı birimi kullanılmadan önce havanın çalışma şartlarına hazır hale  getirilmesini sağlar. Şartlandırıcı üzerinde filtre, basınç ayarlayıcı ve yağlayıcı olmak üzere  üç adet eleman kullanılır. Pnömatik devrenin özelliğine göre bu sayı değişebilir.  Havanın kullanılması için yüzlerce çeşit elemandan yararlanılır ancak devrenin  özelliğine ve ihtiyaca göre bu elemanların hepsi aynı devrede yer almaz. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:27/07/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:28./07/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |
| **DERSİN ADI:** **HİDROLİK PNÖMATİK** | | | **İŞİN ADI:** Pnömatik Devrelerde Arıza Arama ve Bakım | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **Pnömatik Devrelerde Arıza Arama ve Bakım**  Düzenli bakım kadar önemli bir diğer özellik de sistematik arıza aramadır. Arıza en kısa sürede tespit edilmelidir. Böylece ekonomik olma özelliği artar. Küçük bir pnömatiksistemde, sistem tamamen incelenerek hata ya da arıza bulunabilir. Ancak kapsamlı vekarmaşık sistemlerde arızaları bulmak kolay değildir. Tecrübe ve mesleki bilgi gerektirir.  **Arızalar iki nedenden kaynaklanır.**  \*Makine ve düzenekleri oluşturan kısımlardan meydana gelen arızalar  \* Pnömatik sistemi oluşturan elemanlardan kaynaklanan arızalar  Arızanın giderilmesinde tecrübeli personelin olması son derece önemlidir. Sistemdedıştan görülen fiziksel değişiklikler ve anormal seslerden faydalanarak ilk müdahale yapılır.Bazen büyük arızalar bu şekilde tespit edilerek hemen giderilir. Arıza yerinin aranmasında ve ortaya çıkarılmasında, makine ile ilgili bilgiler, bakım  onarım kartları önemlidir. Böylece harcanan zaman en aza indirilir. Bunların neler olduğu aşağıda sıralanmıştır.  1 Yol-adım diyagramı (Silindir vb. elemanların çalışma sırasını adım adım gösterir.)  2 Kullanım kılavuzu  3 Yedek parça listesi  **Arızalar genellikle şu nedenlerden dolayı çıkmış olabilir**  o Çalışma ortamı (sıcaklık, nem, titreşim, toz)  o Basınçlı havanın durumu ve kalitesi  o Pnömatik elemanların hatalı montaj  o Yanlış yüklenme  o Bağlantıların zayıf yapılması (Hava kaçaklarına neden olur.)  o Hatlardaki tıkanmalar  o Yanlış anahtarlamalar**Günlük Bakımlar**  Hava kazanı altında bulunan boşaltma musluğunu açık konuma getirerek birikintiyi boşaltın. Boşaltma sırasında önce sıvı halde birikinti gelecek; daha sonra hava ile karışık halde gelmeye başlar. Sadece hava gelmeye başladığında valfi kapalı duruma getiriniz. Kompresör emiş filtresini temizleyiniz. Filtreyi söküp sert bir cisme vurdurarak üzerindeki tozları dökünüz. Kesinlikle hava tutmayınız. Hava filtrelerini temizlemek için basınçlı hava kullanılmamalıdır; filtre zarar görür.  **Haftalık Bakımlar**  Sürekli çalışan kompresörlerin hava filtreleri haftada bir değiştirilmelidir. Şartlandırıcı üzerinde ya da bağımsız olarak kullanılan yağlayıcıların yağ seviyeleri kontrol edilip tamamlanmalıdır. Filtre kaplarında ve tesisatta toplanan birikintiler boşaltılmalıdır. Gevşek bağlantılar sıkılmalıdır.  **Aylık Bakımlar**  Yağlayıcıların damlama miktarı kontrol edilip yeniden ayarlanmalıdır. Hava kaçakları kontrol edilip sızıntılar önlenmelidir. Silindir ya da pnömatik motorlar çalışmadığı halde YKV’lerinin egzoz çıkışlarından hava geliyorsa ya silindirde ya da YKV’de sorun var Demektir. Silindire giden hortumlar söküldüğü halde YKV üzerindeki susturucudan hava gelmeye devam ediyorsa sorun YKV’nde demektir. Arızanın nedenini bulup; gideriniz. Gerekirse YKV’yi değiştiriniz.  **Altı Aylık Bakımlar**  Şartlandırıcılar üzerinde bulunan filtreler değiştirilmelidir. Susturucuların tıkalı olup olmadığı kontrol edilmelidir. Başınç ayarlayıcıların basınç ayarları kontrol edilmeli vegerekirse yeniden ayarlanmalıdır. Hortumların çatlak, kırık ve kıvrılmış olup olmadığınabakılmalıdır. Bağlantı elemanlarında hava sızıntıları varsa giderilmelidir. Piston kolununsilindirden çıkan kısmından hava kaçağı olup olmadığı kontrol edilmelidir. Hava kaçağıvarsa piston kolu (boğaz) keçesi arızalı demektir. Keçe değiştirilmelidir; eğer değiştirmeolanağı yoksa silindir değiştirilmelidir.Hava tesisatı baştan aşağı incelenmeli bağlantıların olduğu kısımlarda sızıntı olup olmadığı kontrol edilmelidir. Hava sızıntıları önlenmelidir.  Not: Pnömatik devrelerde oluşan gürültü nedeniyle hava kaçaklarını bulmak güçtür. Sızıntı kontrolleri sabunlu su ile yapılmalıdır. | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:01/08/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:02/08/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **GÜNLÜK İŞ VE İŞLEMLERİ TAKİP FORMU**  **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ TASARIM VE ÜRETİM (CAD/CAM)** | | | |
| **TARİH** | **YAPTIRILAN İŞİN ADI** | **VERİLEN PUAN**  **(100’LÜK SİSTEM)** | **USTA** **ÖĞRETİCİNİN** **İMZASI** |
| 03/08/2022 | CNC Freze tezgâhına 2 ½ eksen takım yollarını oluşturmak için işlem sırası |  |  |
| 08/08/2022 | CNC Torna tezgâhına 2 eksen takım yolları |  |  |
| 10/08/2022 | CNC Freze tezgâhına üç eksen takım yollarını oluşturmak |  |  |
| **AÇIKLAMALAR:**  1) BU FORM ÖĞRENCİNİN İŞLETMELERDE MESLEK EĞİTİMİ İŞ DOSYASINDA MUHAFAZA EDİLECEKTİR.  2) HER DERSTEN 3 İŞ YAPTIRILACAKTIR.  3) HER DERS İÇİN 1 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR. | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ TASARIM VE ÜRETİM (CAD/CAM)** | | | **İŞİN ADI**: CNC Freze tezgâhına 2 ½ eksen takım yollarını oluşturmak için işlem sırası | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **CNC Freze tezgâhına 2 ½ eksen takım yollarını oluşturmak için işlem sırası**  1 Önce işlenecek parçanın şekli 2 veya 3 boyutlu olarak çizilir.  2 Parçayı işlemek için önce Manufacture (CAM) modülene geçilmelidir.  3 Setup sekmesi tıklanarak New Setup seçilir. Burada makine tipi olarak Mill (Freze)  seçilir. Bu kısımda parçanın ;  \*Stock Setup (Ham parça) tanımlaması yapılır.  \* Toolpath dan (Takım yolları) operasyon tipi seçilir.  \* Work Coordinate System yani iş parçası Sıfır noktası tanımlanır.  \* Fixture (Bağlama elemanları)varsa seçimi yapılır.  \* Post process (Takım yolu ayarları) yapılır.  4 Parçanın şekline uygun işleme stratejisi seçilir.(2D , 3D veya DRILLING gibi) Bu  sekmede aşağıdaki seçenekler belirlenir.  \* Parçanın şekline uygun kesici ve parametreler belirlenir.  \* Parça geometrisi seçilir.  \* İşleme yükseklikleri seçilir.  \* Kesme ayarları yapılır  \* Kesicinin parçaya giriş ve çıkışları ayarlanır.  5Takım yollarının 2 veya 3 boyutlu simulasyonu izlenir.  6 Post alma yani CNC kodlarını (G Kodu) çıkarma işlemine geçilir.  7 Çıkarılan G kodları tezgâha aktarılır ve parçanın bu kodlara göre işlenmesi sağlanır | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:03/08/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:04/08/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

**NOT:** HER DERS İÇİN 3 ADET OLACAK ŞEKİLDE ÇOĞALTILARAK KULLANILACAKTIR.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ TASARIM VE ÜRETİM (CAD/CAM)** | | | **İŞİN ADI:** CNC Torna tezgâhına 2 eksen takım yolları | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **CNC Torna tezgâhına 2 eksen takım yollarını oluşturmak için işlem sırasışöyledir;**  1 Önce işlenecek parçanın şekli 2 veya 3 boyutlu olarak çizilir.  2 Parçayı işlemek için önce Manufacture (CAM) modülene geçilmelidir.  3 Setup sekmesi tıklanarak New Setup seçilir. Burada makine tipi olarak Turning  (Torna ) seçilir. Bu kısımda parçanın;  \* Stock Setup (Ham parça) tanımlaması yapılır.  \* Toolpath dan (Takım yolları) operasyon tipi seçilir.  \* Work Coordinate System yani iş parçası Sıfır noktası tanımlanır.  \* Torna aynası tipi seçimi yapılır.  \* Safe Z ( Z ekseni Güvenlik mesafesi) seçimi yapılır.  \* Post process (Takım yolu ayarları) yapılır.  4 Parçanın şekline uygun işleme stratejisi seçilir.(Profile, Groove, veya Face gibi) Bu  sekmede aşağıdaki seçenekler belirlenir.  \* Parçanın şekline uygun kesici ve parametreler belirlenir.  \* Parça geometrisi seçilir.  \* İşleme yükseklikleri seçilir.  \* Kesme ayarları yapılır  \* Kesicinin parçaya giriş ve çıkışları ayarlanır.  5 Takım yollarının 2 veya 3 boyutlu simulasyonu izlenir.  6 Post alma yani CNC kodlarını (G Kodu) çıkarma işlemine geçilir.  Çıkarılan G kodları tezgâha aktarılır ve parçanın bu kodlara göre işlenmesi sağlanır | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:08/08/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:08/09/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **DERSİN ADI:** **BİLGİSAYAR DESTEKLİ TASARIM VE ÜRETİM (CAD/CAM)** | | | **İŞİN ADI:** CNC Freze tezgâhına üç eksen takım yollarını oluşturmak | | | | | | | | | |
| **PROJE / RESİM / RAPOR**  **CNC Freze tezgâhına üç eksen takım yollarını oluşturmak için işlem sırası şöyledir;**  1 Önce işlenecek parçanın şekli 3 boyutlu olarak çizilir.  2 Parçayı işlemek için önce Manufacture (CAM) modülene geçilmelidir.  3 Setup sekmesi tıklanarak New Setup seçilir. Burada makine tipi olarak Mill (Freze)  seçilir. Bu kısımda parçanın;  \* Stock Setup (Ham parça) tanımlaması yapılır.  \* Toolpath dan (Takım yolları) operasyon tipi seçilir.  \* Work Coordinate System yani iş parçası Sıfır noktası tanımlanır.  \* Fixture (Bağlama elemanları)varsa seçimi yapılır.  \* Post process (Takım yolu ayarları) yapılır.  4 Parçanın şekline uygun işleme stratejisi seçilir.(2D, 3D veya DRILLING gibi) Bu  sekmede aşağıdaki seçenekler belirlenir.  \* Parçanın şekline uygun kesici ve parametreleri belirlenir.  \* Parça geometrisi seçilir.  \* İşleme yükseklikleri seçilir.  \* Kesme ayarları yapılır  \* Kesicinin parçaya giriş ve çıkışları ayarlanır.  5 Takım yollarının 2 veya 3 boyutlu benzetim (simulation) izlenir.  6 Post alma yani NC kodlarını (G ve M Kodu) çıkarma işlemine geçilir  7 Çıkarılan G kodları tezgâha aktarılır ve parçanın bu kodlara göre işlenmesi sağlanır | | | | | | | | | | | | |
| **İŞE BAŞLAMA** | **İŞ BİTİRME** | **DEĞERLENDİRME** | | | | | | | | | | |
| Tarihi:10/08/2022  Saati: 08:30 | Tarihi:11/08/2022  Saati: 08:30 | Değerlendirmeye Esas Kriterler | |  |  |  |  |  |  |  | Toplam Puan | |
| Verilen Süre  8 Saat | Kullanılan Süre  8Saat | Değerlendirmeye Esas Puan | |  |  |  |  |  |  |  | Rakam ile | Yazı ile |
| ………… Dakika | ………… Dakika | Takdir Edilen Puan | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **ÖĞRENCİNİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | **USTA ÖĞRETİCİ/EĞİTİCİ**  **PERSONELİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | **KOORDİNATÖR ÖĞRETMENİN**  **Adı Soyadı-İmzası** | | | | | | | | | |