

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	1
YAPILAN İŞ	Staj - Fabrika Tanıtımı	TARİH	20.02.2023

1-) İşletmenin adı : [REDACTED]

2-) İşletmenin kuruluşu ve Amacı :

Ülkemizde 50'yi aşkın yıldır bşşüne iş makineleri ve hidrolik kırıcların tanıtım, bakım ve yedek parça imalatıyla uğraşan [REDACTED] 1972 yılında [REDACTED] tarafından kurulmuş olup, kendi alanındaki üretimi, deneyimi ve sınırlarını yüksek kalitesi ile ülke çapında haklı bir isme ulaşmıştır. Bununla beraber [REDACTED], Türkiye'de ilk defa hidrolik kaya kırıcılarının imalatını başarmış ve kendi "MTB" hidrolik kaya kırıcılarını uzun süren teknik çalışmalar neticesinde müşterilerinde güvenle doğrultusunda 2002 yılının başlarında ortaya çıkarmıştır.

Organizasyon stajımı yaparken olduğum [REDACTED] firmamız 100 kg'dan 7 tona kadar 70'ün üzerinde hidrolik kırıcı modeli üretmektedir. Testleri tamamlayan MTB 505 ve MTB 705 modelleri dünyanın en büyük kırıcıları arasında yer almaktadır.

modern koşullarda hizmet verebilmek amacıyla 1996 yılında ikitelili organize sanayi bölgesindeki kendi tesislerine taşınan İnan Makina, 10000 metrekarelik kapalı alanda, artan yerli ve yabancı taleplere cevap verebilmeyi gururunu yaşıyor.

SIAD

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	2
YAPILAN İŞ	Staj - Fabrika Tanıtımı	TARİH	20.02.2023

Depota Sanayi sitesinde 8000 m²lik yeni bir üretim tesisi kurularak inşaatına başlanmıştır. Üretim kapasitesi artmış ve ayrıca hidrolik atışmalar üretimi konusunda da faaliyete başlamıştır. Stoklarında 12000 ton civarında üstün vasıflı çeliği kullanıma hazır tutan [REDACTED] stokları, mamul madde üretimine kadar bütün aşamalarda kendi bünyesindeki ileri teknoloji ve deneyimlerden yararlanmaktadır. Ayrıca kendi kurmuş olduğu, tam atmosfer kontrollü 6,5 ton kapasiteli tamamen bilgisayar denetimli ısıtma tesisi ve ayrıca sub-zero fırın sisteminde (sıfır altındaki derecelerde) malzemenin ısıtılmasına tabii olması ile süreçte gerekli ısıtma özellikleri verebilmektedir.

2018 yılında Gebeliköy OSB bölgesinde Dünyanın en büyük kumaş fabrikası inşa edilmiştir. Fabrika 83 bin metrekarelik bir alanda durmaktadır. 53 bin metrekarelik alanı yapıldıktan sonra 33 bin metrekarelik alanı yol ve yeşillikler oluşturmaktadır. Fabrikada yenilenebilir enerji çalışmalarında çalışılmaktadır. Binalarda solarwall teknolojisi çatılarda ise duman sensörlü otomatik açılan kapılar kullanılmıştır. Ayrıca binanın çatısına yağmur suyu toplama hatlarıyla depolanmaktadır. Bu suyun yangın söndürme sistemlerinde ve bahçe sulamada kullanılmaktadır. Özellikle kaliteli kullanım ve üretim konusunda önem veren [REDACTED] ISO 9001, 14001, 45001, 27001 sertifikalı firma olup kalitesi ve yüksek teknolojisi ile önder [REDACTED] ve örnek kaliteli bir kuruluş olmağı başarmıştır.

Staj
Ünvanı

Marmara

BÖLÜM	Firma Tanıtımı	SAYFA	3
YAPILAN İŞ	Staj - Fabrika Tanıtılması	TARİH	20.02.2023

Yine kendi bünyesinde oluşturmuş olduğu metalografi ve kalite kontrol laboratuvarında üretimin her aşaması kontrol edilmektedir. Üretimin diğer aşamaları olan kaynak, taslama, kumlama, boyama, montaj ve paketlenme işlemleri konusunda Türkiye'nin en bilgili personeli tarafından yapılmaktadır.

Avrupa ülkelerinde başta Almanya, İngiltere, İspanya, İtalya, Portekiz, İrlanda, Rusya ayrıca AİSİD, Afrika, Orta Doğu ve Üzbekeistan'da satış yapmakta ve satış etmektedir.

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	Firma Tanıtımı	SAYFA	4
YAPILAN İŞ	Staj - Fabrika Tanıtımı	TARİH	20.02.2023

MİSYONU:

Müşteri memnuniyetini en üst seviyede tutmak üzere kaliteli üretim yapmak, hızlı ve kaliteli hizmet vermeyi sürdürmek misyonumuzun temelini oluşturmaktadır. Bu temel üzerinde modern teknolojileri takip edip uygulayarak müşterilerimize kaliteli ürünler sunmayı, çevreye ve insan sağlığına saygılı ve duyarlı bir şekilde üretim yapmayı, inovasyon ve yeni ürünler geliştirmeyi sürekli ve sürdürülebilir bir kültür olarak benimsemek.

VİZYONU:

İş motivasyonu atışmaların sektöründe yeni teknolojileri sürekli takip edip uygulayan, ürün ve satış sonrası hizmet kalitesini sürekli geliştirmek ve bunu dünyadaki bütün pazarlara ulaştırmak, yurtiçi ve yurtdışında sektörel teknolojinin gelişmesine katkıda bulunmak ve öncülük etmek, dünyada iş motivasyonu atışmaların sektörünün lideri konumunda olmak.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KASE

[Redacted signature and stamp area]

BÖLÜM	Firma Tanıtımı	SAYFA	5
YAPILAN İŞ	Staj - Fabrika Tanıtılması	TARİH	20.02.2023

Staj yapmakta olduğum [REDACTED] fabrikasının bünyesinde bulunan departmanlar ve atölyede bulunan tezgahlar; mesai saatlerim: 08.00 - 18.00 saatleri arası (9 saat çalışma, 1 saat mola)

- İmalathane
- Kaynakçılık
- Mühendislik
- İnsan Kaynakları
- Makine Bakım
- Muhasebe
- Satış - Pazarlama
- Arge
- Bilgi İşlem
- Satın Alma
- İhracat
- Üretim - Planlama

Atölyede Bulunan Tezgahlar

- Testere
- Universal Torna
- CNC Torna
- CNC Freze
- Taşlama
- Kaynak

[REDACTED] Fabrikasında kullanılan Programlar;

Office Programları: Rapor yazmak, toplantı tutum, sunum hazırlamak, fabrika bünyesindeki veri giriş çıkışlarını satılma ve maliyet hesaplarını yapmak için kullanılır.

IFS Programı: Fatura kesme, irsaliye kesme, parça takibi, süreç kontrolü, stok kontrolü, üretim ekibinin kontrolü için kullanılır.

Autocad ve Solidworks: Parça çizim ve tasarımı için kullanılır.

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	İş Sağlığı ve Güvenliği - Öretim	SAYFA	6
YAPILAN İŞ	İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimi	TARİH	21.02.2023

İSG Eğitiminin;

Organizasyon Stajının ilk gününde Üniversite için gerekli imzaları aldıktan sonra İSG eğitimi için çağırıldım. İş sağlığı ve güvenliği eğitiminin sırasında firma içinde nasıl davranmam gerektiğini, güvenliğim açısından kullanacağım ekipmanlar hakkında bilgilendirildim. Bu eğitim sırasında iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili konuşmalar ve videolu iş kazalarıyla ilgili örneklemeler yaptık. Geçitli iş kazalarını bilgilendirmeleri ve işçi - işveren haklarında bilgilendirildim.

İSG:

İş yerindeki fiziksel çevre şartları, çalışma ortamı gibi sebeplerden dolayı işçilerin karşılaştıkları sağlık sorunları ve mesleki sorunların en aza indirilmesi veya ortadan kaldırılması için analizler ve çalışmalar yapılmasına iş sağlığı ve güvenliği derir.

İş güvenliğinin sağlanması için alınan tedbirlerle hem işçi, hem işletme hem de işyeri korunmuş olur.

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	7
YAPILAN İŞ	Genel Ekipman Verimliliği (OEE)	TARİH	22.02.2023

Organizasyon stajının ikinci gününde üretim müdürü Aydoğan bey ile üretim departmanlarını gezdik. Bu süreçte mesai saatleri içinde herhangi bir sorun ile karşılaşıldı mı, gün içinde yapılacak işler ve derentimler hakkında bilgi aldık.

Daha sonra OEE, TPM, 5S, otomatik bakım, ISO 9001 hakkında konuşarak, bunların ne objektiflerini inceleme görevi aldım. Bu çalışmaların ilerleyen bölümlerde gün içinde verim arttırma adımları olarak verilecektir.

OEE (Overall Equipment Efficiency)

Üretim süreçlerinin (makineleşim, üretim merkezlerinin, montaj hatlarının...) etkinliğini gösteren ve geliştirme için iyi ölçüm metodudur. Endüstride sıkça kullanılan bakım göstergelerinden birisidir.

Amaç; şirketlerin gereksiz satın alımlarının yerine mevcut eldeki makine ve ekipmanlarının performanslarının arttırılmasına odaklanmaktır.

OEE'nin 3 ana bileşeni bulunmaktadır:

1-) Availability (Kullanılabilirlik):

Makine çalışma süresinin planlı üretim süresine oranıdır. Duruş kayıplarına işaret eder.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYA
ÜNVAN

İMZA
KASE

BÖLÜM		SAYFA	8
YAPILAN İŞ	Genel Ekipman Verimliliği (OEE)	TARİH	22.02.2023

2.-) Performance (Performans)

Gerçekleşen çalışma hızının makine teorik hızına oranıdır.
Hız kayıplarına işaret eder.

3.-) Quality (Kalite)

Toplam sağlam ürünün toplam üretime oranıdır. Kalite kaybına işaret eder.

$$OEE = \text{Availability} \times \text{Performance} \times \text{Quality}$$

$$\text{Availability} = \text{Operasyon süresi} / \text{Planlı üretim süresi}$$

$$\text{Performance} = (\text{Toplam parça} / \text{Operasyon süresi}) \times \text{Teorik çalışma oranı}$$

$$\text{Quality} = \text{Sağlam parça sayısı} / \text{Toplam parça sayısı}$$

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	9
YAPILAN İŞ	Üretim tanıtımı - Otonom bakım	TARİH	23.02.2023

Üretim departmanlarını ve fabrika bölümlerinin tanıtımı için yetkili mühendis Bertek bey ile çalıştık. Bu tanıtım sırasında fabrika işleyişi ve yapılan işler hakkında bilgi aldım. Daha sonra fabrika için plalama, pozolama, metot, arge vs. bölümleri gezerek ilgili bölümler hakkında ön bilgi sahibi oldum. Firma bünyesinde kullanılan programlar ve bu programların kullanım amacını öğrendim. Bu programlar sayesinde işin işleyişi ve iş arkası işlemler gayet başarılı şekilde kontrol ediliyor. İş emniyeti ve iş tatibi konusunda incelemelerde bulundum.

- Otonom Bakım -

İmalat operatörlerinin bakım bölümünün desteği ile kendi ekipmanlarının bakımı ve meselelerin erken tespiti için aktif görev almaktadırlar. 7 adında uygulanır ve bir ekip çalışmasıdır.

- 1-) Makinenin günlük temizliği ve mesele belirtilerinin öğrenilmesi
- 2-) Kirlenmeyi engelleyecek metotların öğrenilmesi
- 3-) İlk temizlik, inceleme ve yağlama standartlarının düşünmesi
- 4-) Kontrol prosedürleri ile ilgili genel eğitim yapılması

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KABUL

BÖLÜM		SAYFA	10
YAPILAN İŞ	Üretim taritmi - Otonom bakım	TARİH	23.02.2023

- 5-) Kontrollerin "otonom" yapılmasına başlaması
- 6-) Standartların ve görsel idarenin uygulanması
- 7-) Tam otonom bakımın başlaması

Otonom bakım çalışması algulaştırıca her nöbetine için bakım operatörünün harcadığı vakit azalırken üretim operatörü tarafından yapılan işler artar. Bu sayede hem yük dağılmış olur hem de üretim operatörlerinin ekipmanlarını sahiplenmeleri sağlanmış olur.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	11
YAPILAN İŞ	-Montaj - TPM - Verim arttırma	TARİH	24.02.2023

Bugün işlerin yoğunluğu sebebi ile montaj bölümünde görevlendirildim. Burada Fabrika üretim bölümünde üretim tamamlanmış kinci içi parçaları birleştirilip montajı yapılıyor. Daha sonra test sitesine bağlanan kinci için bilgisayar kontrolü ile basınç, debi, yağ sıcaklığı ve diğer basıncı hesaplanabilmeleri yaparak ilgili birimlere bildirimini sağladık.

- TPM (Total Productive Efficiency) Toplam Üretim Verimliliği

Çalışan operatörler üst yönetime kadar herkesin katılımı ile gerçekleştirilen sürekli iyileştirme (kaizen) faaliyetleriyle kayıplar ortadan kaldırmak için çalışılan bir kurum kültürü yaratır.

TPM doğru uygulandığında "Sıfır Arıza, Sıfır Hata, Sıfır Kaza" hedeflerine ulaşmak mümkündür.

Firmaların TPM uygulamaya karar vermesinin nedeni TPM'in bir yol haritasına sahip olmasıdır. Hedefiniz dünya standartlarında bir fabrika olmak ve World Class Prize sertifikasını almak ise iyi bir performans ile 11 yıl sürecektir bu yolculuğun yol haritası şimdiden bellidir. Çalışanlara ve yöneticilere rehberlik eder.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	12
YAPILAN İŞ	Satın alma talepleri - Planlama top.	TARİH	27.02.2023

Üretim müdürü ile üretim departmanları kontrolü birlikte birlikteler sonra görevli mühendisler ile birlikte gelen mailleri kontrol ederek "satın alma taleplerini" oluşturduk. Daha sonra sistemin nasıl işlediği, iş emirlerinin nasıl oluşturulduğu ve hangi programlar aracılığı ile oluşturulduğu hakkında konuştuk. İNAN Makina A.Ş. excel ve IFS programını sıklıkla kullanıyor ve bu işleri burada gerçekleştiriyor. Bu programlar üzerinde iş emirleri, satın alma talebi ve mesaf listesi oluşturduk.

Daha sonra 14.00 'da yapılan üretim planlama toplantısına katıldım. Burada planlama bölümü görevlileri gerekli iş sırasını üretim peflarına bildiriyor. Aciliyet sıralaması ile bilgileri dinmeler yapılıyor.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	13
YAPILAN İŞ	Kıncı ucu testi - iyileştirme	TARİH	28.02.2023

Bugün montajda arge çalışanları ile birlikte çeşitli ölçümler yaptık. Bu ölçümlere başlamadan önce kıncı ucunun istisna taşları. Bu taşlardan sonra ölçüm yapacağımız cihaz kıncı ucunun istisna taşları. Ölçüm yapmanın sebebi ve kıncıya bağlı çalışırken verileri yayılım ve gerilimi hesaplamak. Bu hesaplamayı yapmanın sebebi ve çalışırken ne gibi reaksiyonlar gösteriyor ve bu reaksiyonlara nasıl önlemler alınabilir bunu görmek. Yapılan deney istisna taşları eklerde gösterilmektedir.

Günün devamında testere bölünmüş tedarik hakkında bilgiler aldım. Burada gelen hammaddeler kayıt altında tutuluyor. Bu hammaddeler çeşitli ve istenilen boylarda kesilerek üretime hazırlanıyor. Kesim sonucu farklı boylarda ortan malzemeler kullanım alanına göre değerlendirilerek alternatif kullanım alanları aranıyor.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	14
YAPILAN İŞ	Pozelama	TARİH	01.03.2023

Bugün fabrikamın pozelama kollarının oastarak notlar aldım. Pozelama deparmanında kaldığım 2 gün boyunca gözlemlendiği sistem akışı.

1-) Sistemde kayıtlı müşteri

a-) Resim gönderme (müşteri)

b-) Tasarım girdileri formu

c-) Teknik detayların alınması

2-) EBA Süreci (Teklif Değerlendirme Süreci)

a-) Buna istinaden AR-GE resim hazırlıyor

3-) Mail ile Projein yetkili kişilere Bildirilmesi (AR-GE, Üretim)

a-) AR-GE resim hazırlama

b-) Satın alma kalemlerinin tanımlanması

c-) Fiyat analizinin tanımlanması

d-) Teklif verilmesi

e-) Müşteriden resim onayı alınması

f-) Müşteriden fiyat onayı alınması

g-) Onaylı resmin İnan Makina AR-GE ile paylaşılıp yaygın sürecinin ilerletilmesi (Ürün ağacının oluşturulması)

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	15
YAPILAN İŞ	Değerlendirme	TARİH	02.03.2023

4-) Müşteriden Numune Siparişinin Alınması

A-) Bedelli Numune

a-) SAP'ye malzemenin tanımlanması

b-) SAP'ye fiyatın tanımlanması

c-) Fabrika ile sevkiyat tarihini onaylamak

d-) SAP'ye sipariş girilmesi

B-) Bedelsiz Numune

a-) EISA bedelsiz numune süreci başlatılması

b-) Malzeme tanımlama

c-) Fiyat tanımlama

d-) Fabrika ile sevkiyat tarihi onaylanması

e-) Sipariş girilmesi

5-) Üretim Sonuçlandırması ve Numune Sevkiyatı.

a-) Numune Üretimi ve kasa detayı

b-) Nakliye süreci

↳ Bu süreçte nakliye ve müşteri ile iletişimler kurularak gerekli işlemler yerine getirilir.

b-) Numune test ve Onay Süreci

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA

BÖLÜM		SAYFA	16
YAPILAN İŞ	metot bölümü	TARİH	03.03.2023

Bugün metot bölümünde setiler parçaların hammadde halden hazır bitmiş parça haline gelme sürecini yani ürün ağacını gösteren semayı inceledik. Burada kullanılacak olan malzemenin ihtiyacı duyulan miktarları ve tedarik sürecine ilişkin bilgiler ve ürün üretim sürecindeki maliyetlerin düşürülmesi gibi işlemleri gördüm.

- METOT ETÜDÜ -

Metot etüdü daha kolay ve daha etkin yöntemlerin geliştirilmesi, uygulanması ve maliyetlerin düşürülmesi amacıyla, bir işin yapılışındaki mevcut ve önerilen yolların dizeysel olarak kaydedilmesi ve eleştirilerek incelenmesidir.

Uyguladığımız metot etüdüde dikkat ettiğimiz adımlar;
Sırasıyla;

- 1-) Problemin belirlenmesi
- 2-) İlgili bilgilerin toplanması
- 3-) Toplanan bilgilerin derlenip analiz edilmesi
- 4-) Alternatif çözümlerin geliştirilmesi
- 5-) Karar verilmesi
- 6-) Uygulanmaya geçiş
- 7-) Düzeltici kararlar alınması

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	17
YAPILAN İŞ	Tezgah Verimliliğinin İncelemesi	TARİH	06.03.2023

Bu çalışmada, Oranlara İsgücü Verimlilik Yönetim (WPMR) modeli kullanarak bir işletmenin mekanik işler Atölyesinde operatörün, usta-başının ve yönetimin sorumluluğundaki verimsizliği ortaya koyacak şekilde verileri toplayıp işleyen, sorumlu yöneticilere raporlayan bir verimlilik yönetim sistemi tasarlanması ele alınmıştır. Bu amaç doğrultusunda günlük kayıt formu tasarlanmış ve bu form ocak ve şubat aylarında toplam 28 işgünü boyunca yönetim tarafından belirlenen 3 tezgahta işçiler tarafından doldurulmuştur. Elde ettiğimiz veriler sistematik bir yolla analizi ve kaydı için bir excel vba arayüzü tasarlanmıştır. Günlük formlarda elde edilen verilerle günlük, haftalık, aylık ve istenen dönemler için verimlilik oranları ara yazılı programı ile hesaplanmıştır.

- Toplam verimlilik oranı
- Göz Aktifliği Verimlilik oranı
- Kısmi verimlilik Oranı

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	18
YAPILAN İŞ	Planlama - stok, sipariş takibi	TARİH	07.03.2023

Bugün planlama bölümünde üretim ve satış gibi farklı alanlarda çalışılıp farklı hedeflere ulaşılması için izlenen yollara ve çalışmalarına dahil oldum.

Burada stok takibi, sipariş takibi, üretim raporlaması ve satış rakamları gibi farklı alanlarda çalışmalar yaptık.

Daha sonra sistem üzerinden aciliyeti olan parçaların ve toplarıp sevkiyata hazırlanması gerekir kriterleri belirleyerek soha üzerinde çalışmalar yaptık.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVA

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	19
YAPILAN İŞ	Maliyet Muhasebesi - 5S	TARİH	08.03.2023

Üretimi yapılan ürünlerin tüm süreçlerinde seviyeye kadar geçen süreçte yapılan maliyet muhasebesi aşamasındaki çalışmalarda bulundum.

Burada ürünlerin üretimi ve hizmetlerin gerçekleştirilmesi için yapılan maliyet ölçümlerinin kayıt altına alınması ve raporlanması için yapılan bir prosedür dizisidir.

Verim artırma Çalışmalarının Anostrulması

— 5S KURALI —

Kaliteli bir çalışma ortamı oluşturmaktır ve bu ortamın sürekliliğini sağlamak için geliştirilen bir tekniktir. Çalışma koşullarını performans, konfor, güvenlik ve temizlik açısından en iyi halde getirme amacı taşıyan bu teknik ülkemizde "5S tertip düzen sistemi" olarak anılmaktadır. Fakat tam karşılığı 5S işyeri organizasyonudur. 5S sistemi, sadece tertip ve düzenin faydasını amaçlanmakta, işyerini veya yaşam alanlarını daha ergonomik, güvenli ve verimli hale getirme amacı taşıyan bir sistemdir. 5S kuralı ağırlığı; Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuk kelimelerinin slogan haline gelmiş halidir. Bu kelimeler sırasıyla "Ayıklama, Düzen, Temizlik, Standartlaştırma, Disiplin" dir.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KASE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	20
YAPILAN İŞ	KALİTE KONTROL - ISO 9001	TARİH	09.03.2023

09.03 ve 10.03.2023 tarihleri arasında kalite kontrol bölümünde görevlendirildim. Burada sürecin üretim prosesleri tanımlandıktan sonra müşteriye gidip gitmeyeceğine karar veren bölümdür. Burada malzemenin sertlik ölçümleri ve üretim prosesinde herhangi bir hata yapılmış mı yapılmamış mı ona bakılır.

Kırcı Sektöründe dünyanın en iyi teknolojik sistem üreticilerinden biri olmayı hedefleyen [REDACTED], kurulu bulunan kalite yönetim sistemi çerçevesinde, gelişmiş üretim teknolojilerini ve bilgi birikimini kullanarak tüm faaliyetleri ve tedarikçilerin kalitesiyle;

- Değişen müşteri ihtiyaç ve beklentilerini eksiksiz ve zamanında, süreklilik içinde karşılamak.
- Belirlenmiş olduğu kalite hedeflerine süreci yaklaşımla ulaşmak
- Değişen dünya koşullarına cevap verecek şekilde kendisini dönüştürüp sürekli değiştirmek/geriştirmek
- Kalite yönetim sistemi şartlarına uymak ve sürekli iyileştirmek
- Çeşitli topluma karşı olan sorumluluklarının bilincinde hareket etmek temel kalite politikasıdır.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KASE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	21
YAPILAN İŞ	KALİTE KONTROL - ISO 9001	TARİH	10.03.2023

ISO 9001 Nedir?

Kalite yönetim sistemi; belirli faaliyet ilgili olarak Ayda sağlanacak üzere bütün ilgili tarafların yardımı ve işbirliği ile belirli kurallar koyma ve bu kuralları uygulama işleridir.

Hayatın çağrı kademelerinde bir zorunluluk olarak görülen standartlaştırma kolaylık sağlama, güven verme gibi temel fonksiyonlara sahiptir.

- Standartlaştırma öncelikle üretimin belli bir plan ve program dahilinde yapılmasını sağlar
- Standartlaştırma, tüketiciye güven verir.
- Standartlaştırma sayesinde verimliliğin artacağı kalitenin yükseleceği ifade edilir.

ISO 9001 Amacı Nedir?

- İşletmenin piyasa değerinde ve itibarında artış sağlanması
- Pazarlama faaliyetlerinde rakiplerden farklılık sağlanması
- Müşteri memnuniyetinde ve müşteri sadakatinde artış sağlanması
- Giriş, üretim ve kontrollerin (son) etkin olarak yapılabilmesi
- Tedarikçilerin seçiminde, değerlendirilmesinde ve tutulmasında kolaylık
- Kurumsallaşma yolunda önemli bir adım atılmış olması

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM		SAYFA	22
YAPILAN İŞ	Atık Yönetimi ve Enerji Verimliliği - Sevkiyat Sahası Görevi	TARİH	13.03.2023

Bugün; Aydoğan Bey Sevkiyat Sahası yağın olduğu için buradaki ustalara yardım etmeni sağladı. Atık yönetimi ve Enerji verimliliği hakkında bilgilendirme aldıktan sonra kalan günümü burada geçirdim. İkinci şaseleüre etiket, segman takip, İkinci şaseleüre müşterinin istediği kasa düzeyinde ayarlayıp nakliyeye hazır hale getirdik.

Atık Yönetimi

- [Redacted] atık yönetimi hakkında bilgilendirmeleri:
- Geri dönüşümlü atık geri dönüşümlü atıklar ayrı toplanmalıdır.
 - Geri dönüşümlü atıklar lisanslı geri kazanım tesislerine gönderilir.
 - Tehlikeli atıklar bedelleri ödenerek lisanslı bertaraf tesislerine gönderilir.
 - Motorlerden çıkan atık yağlar atık sahasına gönderilir ve kesinlikle bir gidere veya rığara dökülmez.
 - Suyla karışan bor yağlar, taslama suları gibi atık sıvılar IBC tanklara doldurularak bertaraf tesisine gönderilir.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KASE

BÖLÜM	İNAN MAKİNA A.Ş.	SAYFA	23
YAPILAN İŞ	Atık yönetimi - Enerji verimliliği Sevkiyat İşleri Görevi	TARİH	17.07.2023

ENERJİ VERİMLİLİĞİ

- Binanın çatısında bulunan aydınlatma boşluklarıyla gündüz çalışmalarında herhangi bir elektrik sarfiyatına gerek kalmamaktadır.
- Binanın yan cephelerinde bulunan solarwall sistemleriyle, bina ısıtması sağlanmaktadır.
- Uygun ebatlı parçalar, uygun tesislerde işlenmektedir.
- Klimalar çalışırken pencerelerin kapalı olmasına dikkat edilmelidir.
- Mesai bitiminde klimalar, bilgisayarlar vb. kapatılmalıdır.
- Yağmur suları biriktirilerek, alevre işlerinde kullanılmaktadır.

STAJYETKİL

İSİAD

SOYAD

İMZA

İMZA

KATİP

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	24
YAPILAN İŞ	AR-GE	TARİH	14.03.2023

[REDACTED] bölümüne ziyaret ettim. Burada sahada üretilecek ürünlerin teknik çizimleri (boyutları, yapılacak işlemlerin listesi, yapılacak işlemler) belirtilmektedir. Bunun yanı sıra kırıncı ve atama sektöründe mevcut yenilikler hakkında çalışmalar yapılmaktadır. Kırıncının çalışma koşulları ve bu koşullarda oluşan debi, basınç, dönüş basıncı vb. değerler ölçülmektedir. İlgili bölümlere malzeme stok kodu açılması ile ilgili talepler gönderilmektedir. Burada üzerinde çalışılan ürünler sahada denemek üzere üretime başlanıyor ve uygulamaları yapılıyor.

[REDACTED] AR-GE bilgi dağarcığının artırılması ve bunun yönetim dahil yeni süreç, sistem ve uygulamalar tasarlamak üzere kullanılması için sistematik şekilde yöntemler geliştirici çalışmalar yapılmaktadır.

AR-GE bölümündeki 2 gününde aktif çalışmalara katıldım. Üretilen ürünün teknik çizimini alarak sahaya gönderdik.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KASE

[REDACTED]

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	25
YAPILAN İŞ	AZ-GE	TARİH	15.03.2023

Çalışmaların devamında testlerde orta malzemelerin ne şekilde değerlendirileceği hakkında konuştuk. Burada ilk olarak ürettiğimiz parçaların boy ve çap uzunluklarını çıkardık. Daha sonra testlere bölünmüş ile ilgili olarak geçerek hangi cins malzemeden hangi uzunlukta ve çapta ne kadar kaldığı hakkında bilgi aldık. Uygun çapta, uzunlukta ve malzeme cinsi uygun malzemelerimizi kullanarak önce program oluşturduk. Bu oluşturduğumuz programı üretim ile paylaşarak iş bitimini sağladık.

STAJYETKİL
İSİAD
SO
ÜN

İMZA
KAŞE

BÖLÜM	[REDACTED]	SAYFA	26
YAPILAN İŞ	Risk Analizi	TARİH	16.03.2023

Bu gün endüstri mühendisi Sineyye Horum'un görevlendirilmesiyle 00251 - CNC Torna - 36 nolu tezgahı için risk analizi yaptım. Bu çalışmada makinenin etrafında yağ kaçağını, switch in açılıp kapanmasını, herhangi bir durumda kaza riskinin olup olmadığını, iş güvenliği uyarısının olup olmadığını kontrol ettim.

- RISK ANALİZİ - "[REDACTED] BÜNYESİNDE RISK ANALİZİ"

Risk analizi, yapılan işler sırasında her türlü işyeri yetkilisi ve çalışanları için zarara neden olabilecek risklerin belirlenmesi ve olasılıklar dahilinde yorumlanması işlemidir. Riskler belirlenir, risklere sebebiyet verecek kaynaklar sınıflandırılır ve doğabilecek sorunlar olasılık dağılımı ile işyeri yetkililerine aktarılır. Olasılık dağılımlarını yorumlamak için de mutlaka bir iş güvenliği uzmanının görüşünün alınması gerekecektir.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KATİP

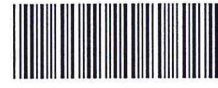
BÖLÜM		SAYFA	27
YAPILAN İŞ	iş emri - mesai listesi - sat	TARİH	17.05.2023

Organizasyon stajının son gününde planlanan gelir ve aciliyeti olan iş emirlerini bölüm şeflerine ilettim. Daha sonra görevli mühendisler ile SAT (Satın alma taleplerini) girdim. Bu talepler içinde stok kodu bulunmayan malzemeler için "stok kodu açma" işlerini yaptım. Daha sonra gönderilen mailer içinde şeflerden gelen mesai listelerini excel üzerinde "isim - soyisim - bölüm - vasiim ve gün" olarak düzenleyerek güvenlik birimine gönderdim. Tüm bu işlemlerden sonra fabrika yöneticileriyle, şefleriyle ve işçileriyle vedalaşarak staj sürecini tamamladım.

STAJYETKİL
İSİAD
SOYAD
ÜNVAN

İMZA
KAŞE

İŞ EMRİ FORMU



İş Emri No	K21654-1-1	Malzeme Açıklaması	ÖZEL ÖLÇÜ MERKEZLEME BURCU MTB 255 (+6 MM)	Başl. İş Mer.	Testere KESME
Mlz.No	V642000113			Başl. Op. No	KESME
				Miktar	1

Müşteri Adı	
Malz. Sahibi	
Not	15.03.2023

Ürün Karakteristikleri

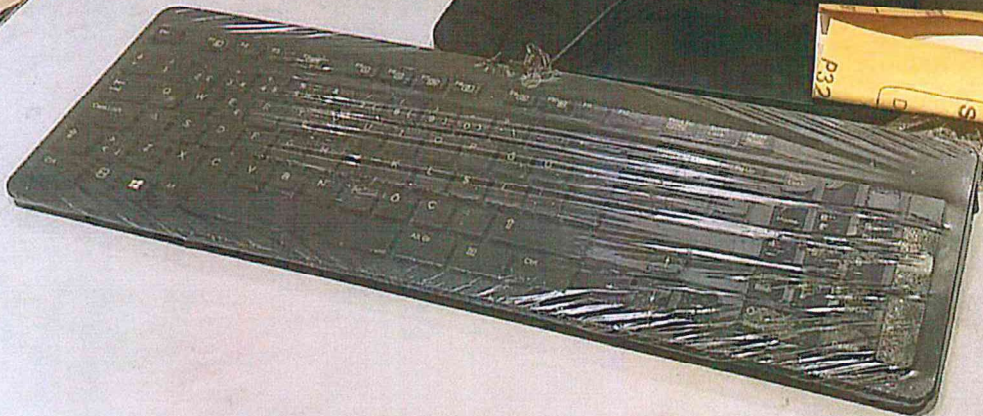
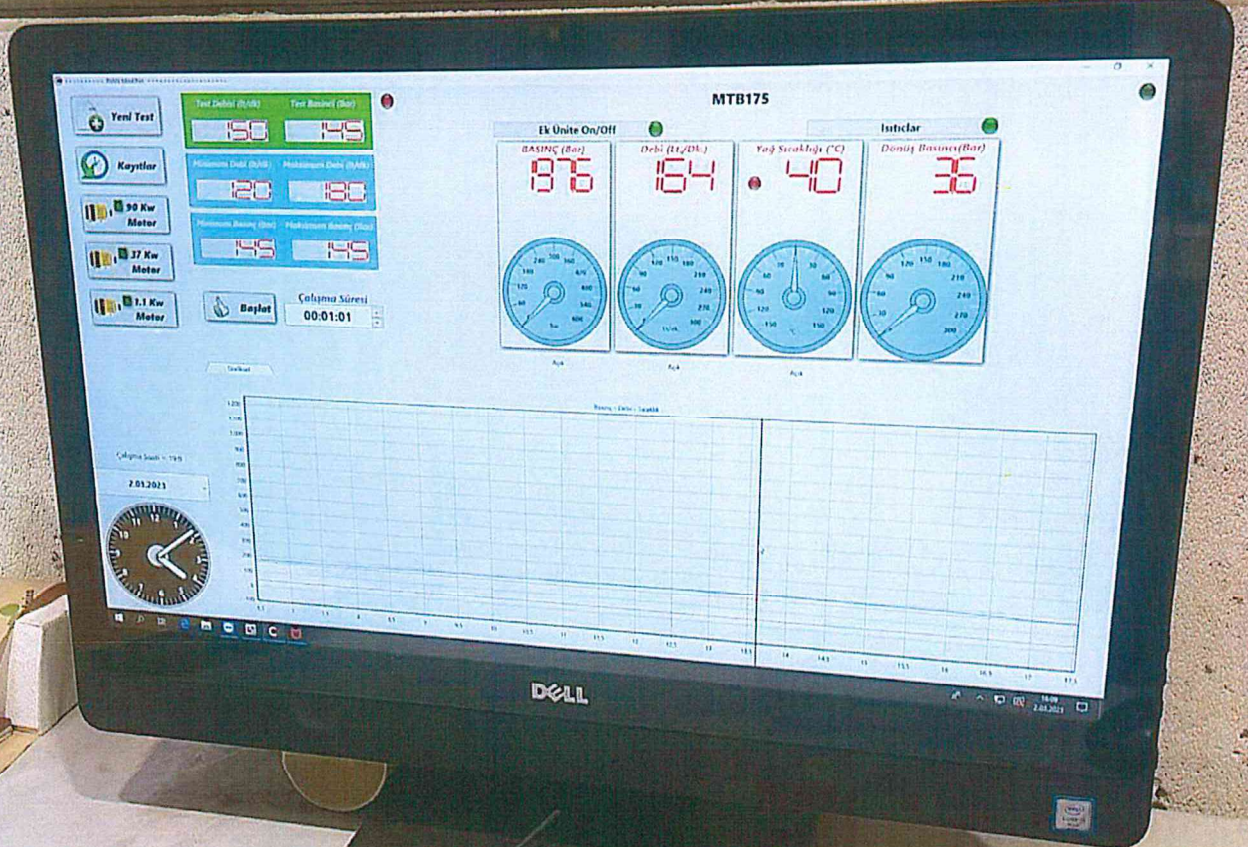
Dış Çap	191
Boy	111
Orta Delik Çapı	150
0199097	0101260

Tüketilecek Malzemeler

No	Mlz.No	Malzeme	Mon. Baş. Mik.	Gereken Miktar	Rez. Mik.	Ö/B	Lot Grup No	Seri No
1	D190100004200	Ø 200 20MNCR5 HADDE	0,121	0,121	0	m	4TS	*
1	D190100004200	Ø 200 20MNCR5 HADDE	0,121	0,121	.121	m	4TS	*

İş Emri Operasyonları

Operasyon No	Açıklama	İş Merkezi No	Yürütülebilir Mik.	Tamamlanan Mik.	Çalışma Süresi
10	KESME	10011 Testere KESME	0	1	0
20	KABA DELME	21301 Üniversal Torna ve Tesviye	0	1	0
30	TORNALAMA	30341 Cnc Dik Torna 143-144-172-173	0	1	0
40	TORNALAMA 2	30341 Cnc Dik Torna 143-144-172-173	0	1	0
50	YAĞ KANALI AÇMA	40601 Cnc Dik İşl. Mrk. 100	0	1	0
60	ISIL ISLEM	50911 İpsen Fırınlar I1-I2-I3-I4-I5	1	0	0
65	ISIL ARA KONTROL	92621 Kalite Kontrol	0	0	0
70	SİLİNDİRİK TAŞLAMA	61261 Cnc Silindir Taşlama 174-175	0	0	0
80	ALIN TAŞLAMA	21301 Üniversal Torna ve Tesviye	0	0	0
90	SON KONTROL	92621 Kalite Kontrol	0	0	0



EX-3

GERİNİM DENEYİ

