

İMALAT İŞLEMLERİ I

1	Ders Adı:	İMALAT İŞLEMLERİ I
2	Ders Kodu:	MKNZ104
3	Ders Türü:	Zorunlu
4	Ders Seviyesi	Önlisans
5	Dersin Verildiği Yıl:	1
6	Dersin Verildiği Yarıyıl	2
7	Dersin AKTS Kredisi:	7.00
8	Teorik Ders Saati (saat/Hafta)	2.00
9	Uygulama Ders Saati(saat/Hafta)	2.00
10	Laboratuvar Ders Saati (saat/hafta) :	0
11	Dersin Önkoşulu:	
12	Dersin Dili:	Türkçe
13	Dersin Veriliş Şekli:	Yüz yüze
14	Dersin Koordinatörü:	Öğr.Gör. Oğuzhan Çankaya
15	Dersi Veren Diğer Öğretim Elemanları:	e-posta: oguzhanc@uludag.edu.tr oda tel: 0 224 294 23 38
16	Koordinatör İletişim Bilgileri:	
17	Dersin WEB adresi:	
18	Dersin Amacı:	Bu dersin amacı, Makine teknikerleri için talaşlı imalatta gerekli olan temel teknolojik işlemler konusunda öğrencinin becerisini geliştirmek ve temel ölçme ve kontrol ve imalat işlemlerini kavrayabilmektir.
19	Dersin Mesleki Gelişime Katkısı:	
20	Dersin Öğrenme Kazanımları:	
	1	Makine teknikerliğinin gerektirdiği ölçme ve kontrol işlemlerini yapabilme,
	2	Mesleki teorik bilgiyi uygulamaya yönelik kullanabilme,
	3	Üniversal freze tezgâhlarında temel frezeleme bilgi ve beceri işlemleri yapabilme,
	4	Freze tezgâhlarında kullanılabilecek takım ve tutucular hakkında bilgilenme,
	5	Freze tezgâhlarında iş parçası bağlama yöntemlerinin kullanabilme,
	6	Üniversal freze tezgâhlarında bölme aparatlarının kullanabilme,
	7	Üniversal freze tezgâhlarında dişli imalatı yapabilme,
	8	
	9	
	10	
21	Dersin İçeriği:	
Hafta	DERS İÇERİKLERİ	
	Teorik	Uygulama
1	Ölçme ve kontrol aletleri bilgi ve beceri işlemleri ve ölçme işlemleri yapma.	
2	Üniversal freze tezgâhı ve türlerinin kullanabilme,	

3	Frezeleme bilgi, beceri işlemlerini kavrayabilme	
4	Kullanılan takım ve tutucularını kullanabilme	
5	Temel bölme işlemlerini yapabilme	
6	Çevresel ve doğrusal bölme işlemlerini yapabilme	
7	Çevresel ve doğrusal bölme işlemlerini yapabilme	
8	Çevresel ve doğrusal bölme işlemlerini yapabilme	
9	Ara Sınav	
10	Büyük adımlı helis imalatı yapabilme	
11	Küçük adımlı helis imalatı yapabilme	
12	Dişli hesapları ve türlerinin imalatının yapabilme	
13	Dişli hesapları ve türlerinin imalatının yapabilme	
14	Final Sınavı	
22	Ders Kitabı, Referanslar ve/veya Diğer Kaynaklar:	1- Degarmo Paul, Black Temple, Kosher Ronald (1988) Materials and Processes in Manufacturing, USA, Macmillan Inc 2- Özcan Şefik, Bulut Halil (1993) Atelye ve Teknoloji Meslek Bilgisi 1-2-3, Ankara 3- Timings R.L., (1992) Manufacturing Technology Volume 1-2-3 4- Özkara Hamdi, Tesviyecilik Atelye ve Teknoloji 1-2-3 5- Akkurt,M, (2004) Talaş Kaldırma Yöntemleri ve Takım Tezgahları, İstanbul, 6- Metal Meslek Bilgisi, MEB DERS ARAÇLARI: - Makine atölyesi tezgâh, takım ve araç-gereçleri.
23	Değerlendirme	
YARIYIL İÇİ ÇALIŞMALARİ		SAYISI
Ara Sınav		1
Kısa Sınav		0
Ödev		0
Yıl Sonu Sınavı		
Toplam		2
Yıl içi çalışmalarının Başarıya Oranı		40.00
Finalin Başarıya Oranı		60.00
Toplam		100.00
Kullanılan Ölçme ve Değerlendirme Yaklaşımları		
24	AKTS / İŞ YÜKÜ TABLOSU	

ETKİNLİK	SAYISI	Süresi (Saat)	Toplam İş Yüğü (Saat)
Teorik Dersler			
Uygulamalı Dersler			
Sınıf Dışı Ders Çalışma Süresi (Ön çalışma, pekiştirme)			
Ödevler			
Projeler			
Arazi Çalışmaları			
Arasınaylar			
Diğer			
Yarıyıl Sonu Sınavı			
Toplam İş Yüğü			
Toplam İş Yüğü / 30 saat			
Dersin AKTS Kredisi			7.00

25	PROGRAM YETERLİLİKLERİ İLE DERS ÖĞRETİM KAZANIMLARI İLİŞKİSİ TABLOSU															
	PY1	PY2	PY3	PY4	PY5	PY6	PY7	PY8	PY9	PY10	PY11	PY12	PY13	PY14	PY15	PY16
ÖK1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ÖK: Öğrenme kazanımlar PY: Program yeterlilikleri																
Katkı Düzeyi:	1 çok düşük			2 Düşük			3 Orta			4 Yüksek			5 Çok Yüksek			