

Dersin Adı	Kodu	Yarıyılı	T+U	Kredisi	AKTS
Temel İmalat İşlemleri	2308110	I	4+1	5	7
Ön Koşul Dersler	-				
Dersin Dili	Türkçe				
Dersin Türü	Mesleki				
Dersin Koordinatörü					
Dersi Veren					
Dersin Yardımcıları					
Dersin Amacı	İmalat teknikerleri için gerekli olan temel teknolojik işlemler konusunda öğrencinin becerisini geliştirmek.				
Dersin Öğrenme Çıktıları	<p>Bu dersin sonunda öğrenci;</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Atölyede çalışabilmek için gerekli emniyet tedbirleri ve çalışma disiplini hakkında bilgi sahibi olur, endüstriyel malzemelerin genel özellik ve kullanım alanlarını bilir, seçimini yapabilir. 2. Talaşlı ve talaşsız imalat tezgâhlarını ve kaynak makinalarını kullanarak üretim yapabilir, makina teknolojisi için ölçü ve kontrol aletleri ile gereksinim duyduğu ölçme ve kalite kontrol işlemlerini yapabilir. 3. Freze tezgâhında prizmatik bir parçayı ölçüsünde ve gönyesinde işleyebilir, freze Tezgâhında kanal açma ve açısal frezeleme yapabilir. 4. Torna Tezgâhında silindirik tornalama yapabilir. 5. Matkap Tezgâhında markalama, delik delme ve büyütme işlemlerini yapabilir. 				
Dersin İçeriği	Makine Teknikerliğinin Özellikleri: İlkeleri, Kapsamı ve görevleri; Ayarlanabilir Ölçme ve Kontrol Aletlerinin Bilgi ve Beceri İşlemleri; Ünlversal Torna Tezgâhlarında Temel Tornalama Bilgi ve Beceri İşlemleri; Ünlversal Freze Tezgâhlarında Temel Frezeleme Bilgi ve Beceri İşlemleri; Zımpara Taşlarında Kesici Aletlerin Bilenmesi, Bilgi ve Beceri İşlemleri; SÖÇülemez Birleştirme Elemanları; Temel Kaynak Bilgi ve Beceri İşlemleri.				
Haftalar	Konular				
1	Makine Teknikerliğinin Özellikleri: İlkeleri, Kapsamı ve görevleri,				
2	Ayarlanabilir Ölçme ve Kontrol Aletlerinin Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
3	Ayarlanabilir Ölçme ve Kontrol Aletlerinin Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
4	Ünlversal Torna Tezgâhlarında Temel Tornalama Bilgi ve Beceri İşlemleri				
5	Ünlversal Torna Tezgâhlarında Temel Tornalama Bilgi ve Beceri İşlemleri				
6	Ünlversal Torna Tezgâhlarında Temel Tornalama Bilgi ve Beceri İşlemleri				
7	Ara sınav				
8	Ünlversal Freze Tezgâhlarında Temel Frezeleme Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
9	Ünlversal Freze Tezgâhlarında Temel Frezeleme Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
10	Ünlversal Freze Tezgâhlarında Temel Frezeleme Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
11	Taşlama Bilgi ve Beceri İşlemleri				
12	Taşlama Bilgi ve Beceri İşlemleri				
13	Zımpara Taşlarında Kesici Aletlerin Bilenmesi, Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
14	Zımpara Taşlarında Kesici Aletlerin Bilenmesi, Bilgi ve Beceri İşlemleri,				
Genel Yeterlilikler					
Temel imalat bilgisi becerisi kazanabilir Torna, Freze, Taşlama ve Matkap tezgâhlarını kullanabilir.					
Kaynaklar					
Gavas M., <i>Üretim Yöntemleri ve imalat teknolojileri</i> , 4. Baskı, Seçkin kitapevi. Groover M. P., <i>Fundamentals of modern manufacturing</i> , 4th edition, John Wiley and Sons, Inc . Megep, (2014), <i>Temel Tornalama işlemleri 1</i> , Milli Eğitim Yayınları, Ankara. Megep, (2014), <i>Temel Tornalama işlemleri 2</i> , Milli Eğitim Yayınları, Ankara. Megep, (2012), <i>Temel Taşlama işlemleri</i> , Milli Eğitim Yayınları, Ankara.					

Megep, (2005), *Temel Taşlama işlemleri 2*, Milli Eğitim Yayınları, Ankara.
Megep, (2011), *Delme ve vida işlemleri*, Milli Eğitim Yayınları, Ankara.
Megep, (2012), *Temel frezeleme işlemleri*, Milli Eğitim Yayınları, Ankara.
Megep, (2011) *El işlemleri*, 2011, Milli Eğitim Yayınları, Ankara.
Ruse P. D. And CMfgE, *Fundamentals of Manufacturing*, second edition, SME.

Değerlendirme Sistemi	
Ara Sınav	% 40
Final	% 60
Bütünleme	

PROGRAM ÖĞRENME ÇIKTILARI İLE DERS ÖĞRENİM ÇIKTILARI İLİŞKİSİ TABLOSU														
	PÇ1	PÇ2	PÇ3	PÇ4	PÇ5	PÇ6	PÇ7	PÇ8	PÇ9	PÇ10	PÇ11	PÇ12	PÇ13	
ÖÇ1	4	3	2	1	3	3	5	2	1	3	2	1	1	
ÖÇ2	4	3	2	2	3	3	5	2	1	4	2	1	1	
ÖÇ3	4	4	2	2	3	3	5	2	1	3	2	1	1	
ÖÇ4	5	2	2	2	2	3	5	2	1	3	2	1	1	
ÖÇ5	5	3	2	1	2	3	5	2	1	3	2	1	1	
ÖÇ: Öğrenme Çıktıları PÇ: Program Çıktıları														
Katkı Düzeyi	1 Çok Düşük			2 Düşük			3 Orta			4 Yüksek			5 Çok Yüksek	

Program Çıktıları ve İlgili Dersin İlişkisi

	PÇ1	PÇ2	PÇ3	PÇ4	PÇ5	PÇ6	PÇ7	PÇ8	PÇ9	PÇ10	PÇ11	PÇ12	PÇ13
Temel İmalat İşlemleri	5	4	2	2	3	3	5	2	1	4	2	1	1