



**AYDIN ADNAN MENDERES ÜNİVERSİTESİ**  
**AYDIN MESLEK YÜKSEKOKULU**  
**MAKİNE VE METAL TEKNOLOJİLERİ BÖLÜMÜ**  
**MAKİNE PROGRAMI**  
**DERS BİLGİ FORMU**

|                                   |   |             |            |       |          |          |   |             |   |
|-----------------------------------|---|-------------|------------|-------|----------|----------|---|-------------|---|
| Dersin Adı                        | Fabrika Organizasyonu ve Yönetimi   |             |            |       |          |          |   |             |   |
| Ders Kodu                         | MKE157  | Ders Düzeyi |            |       | Önlisans |          |   |             |   |
| AKTS Kredi                        | 4   | İş Yüğü     | 100 (Saat) | Teori | 2        | Uygulama | 0 | Laboratuvar | 0 |
| Dersin Amacı                      | Mevcut kaynakların koordine edilerek fabrika organizasyonunun nasıl yapılacağı ve organizasyonun işletmesinin nasıl yapılması gerektiği bilgilerinin verilmesi amaçlanmaktadır.   |             |            |       |          |          |   |             |   |
| Özet İçeriği                      | Fabrika ve şantiye ana ünitelerinin tanıtılması, Fabrika ve şantiye yerleşim planlarının çizimi, Fabrikalarda temini ve pis su arıtma işlemleri, Fabrika proses sularının ve diğer akışkanların termik işlemleri, Fabrika basınçlı hava sistemlerinin tanıtılması, Fabrika ve şantiye enerji sistemlerinin tanıtılması, Toz tutma ve egzoz sistemlerinin tanıtılması, Fabrika enerji sistemlerini tanıtılması, Örnek fabrika ve şantiye yerleşim planlarının kıyaslanarak incelenmesi ve Kurumsal Kaynak Planlaması (ERP) fabrikalarda kullanımı. |             |            |       |          |          |   |             |   |
| Staj Durum                        | Yok   |             |            |       |          |          |   |             |   |
| Öğretim Yöntemleri                | Anlatım (Takrir), Tartışma, Örnek Olay, Bireysel Çalışma  |             |            |       |          |          |   |             |   |
| Dersi Veren Öğretim Elemanı(ları) | Öğr. Gör. Mustafa Burak GÜNAY   |             |            |       |          |          |   |             |   |

#### Ölçme ve Değerlendirme Araçları

| Araç                      | Adet | Oran (%) |
|---------------------------|------|----------|
| Ara Sınav (Vize)          | 1    | 30       |
| Dönem Sonu Sınavı (Final) | 1    | 70       |

#### Ders Kitabı / Önerilen Kaynaklar

|   |  |
|---|--|
| 1 | Fabrika Organizasyonu ve Yönetimi Ders notları |
|---|--|

| Hafta | Haftalara Göre Ders Konuları |  |
|-------|------------------------------|--|
| 1     | Teorik                       | Fabrika ve şantiye ana ünitelerinin tanıtılması                        |
| 2     | Teorik                       | Fabrika ve şantiye ana ünitelerinin tanıtılması                        |
| 3     | Teorik                       | Fabrika ve şantiye yerleşim planlarının çizimi                         |
| 4     | Teorik                       | Fabrika ve şantiye yerleşim planlarının çizimi                         |
| 5     | Teorik                       | Fabrikalarda su temini ve pis su arıtma işlemleri                      |
| 6     | Teorik                       | Fabrika proses sularının ve diğer akışkanların termik işlemleri        |
| 7     | Teorik                       | Fabrika basınçlı hava sistemlerinin tanıtılması                        |
| 8     | Ara Sınav (Vize)             | Ara Sınav  |
| 9     | Teorik                       | Toz tutma ve egzoz sistemlerinin tanıtılması                           |
| 10    | Teorik                       | Fabrika enerji sistemlerinin tanıtılması                               |
| 11    | Teorik                       | Örnek fabrika ve şantiye yerleşim planlarının kıyaslanarak incelenmesi |
| 12    | Teorik                       | Örnek fabrika ve şantiye yerleşim planlarının kıyaslanarak incelenmesi |
| 13    | Teorik                       | Kurumsal Kaynak Planlaması (ERP) fabrikalarda kullanımı                |
| 14    | Teorik                       | Kurumsal Kaynak Planlaması (ERP) fabrikalarda kullanımı                |

#### Dersin Öğrenme, Öğretme ve Değerlendirme Etkinlikleri Çerçevesinde İş Yüğü Hesabı (Ortalama Saat)

| Etkinlik  | Adet | Ön Hazırlık | Etkinlik Süresi | Toplam İş Yüğü |
|---|------|-------------|-----------------|----------------|
| Kurumsal Ders   | 14   | 2           | 2               | 56             |
| Ödev  | 5    | 2           | 2               | 20             |
| Ara Sınav   | 1    | 11          | 1               | 12             |
| Dönem Sonu Sınavı   | 1    | 11          | 1               | 12             |
| Toplam İş Yüğü (Saat)                                       |      |             |                 | 100            |
| Yuvarla [Toplam İş Yüğü (saat) / 25*] = <b>AKTS Kredisi</b> |      |             |                 | 4              |

\*25 saatlik iş yüğü 1 AKTS olarak kabul edilmektedir.



**Dersin Öğrenme Çıktıları**

|   |   |
|---|---|
| 1 | Fabrika işletme ve şantiye ana üniteleri hakkında bilgi sahibi olur.                        |
| 2 | Fabrika işletme ve şantiye yerleşim planlarının çizimini yapar.                             |
| 3 | Fabrika proses sularının ve diğer akışkanların termik işlemleri hakkında bilgi sahibi olur. |
| 4 | Fabrika ve şantiye enerji sistemleri hakkında bilgi sahibi olur.                            |
| 5 | Kurumsal Kaynak Planlaması (ERP) fabrikalarda kullanımı hakkında bilgi sahibi olur.         |

**Program Çıktıları (Makine Programı)**

|    |  |
|----|--|
| 1  | Endüstriyel malzemelerin genel özellik ve kullanım alanlarını bilme, seçimini yapabilme.   |
| 2  | Makina elemanlarının tasarımını yapabilme.   |
| 3  | Talaşlı ve talaşsız imalat tezgâhları ve kaynak makinalarını kullanarak üretim yapabilme.  |
| 4  | Makina teknolojisi için ölçü ve kontrol aletleri ile gereksinim duyduğu ölçme ve kalite kontrol işlemlerini yapabilme.   |
| 5  | Kaynaklı olarak üretilmiş parçalarda gerekli tahribatsız deney yöntemlerini kullanarak hataları saptayarak bu hataların giderilmesi yönünde gerekli düzeltmeleri yapabilme.  |
| 6  | Makinalarda oluşacak hataları istatistikî olarak önceden saptayarak bu hataların oluşmasını önleyecek koruyucu bakımı yapabilme, arıza durumunda gerekli müdahaleleri yapabilme.   |
| 7  | İş parçalarının CAD istasyonunda çizimlerini, CNC tezgâhlarında ise uygulamalarını yapabilir. CAD/CAM ve AUTOCAD paket programlarını çalıştırabilme ve kullanabilme.   |
| 8  | Mühendislik bilimleri ve teknolojinin bilimsel ilkeleri doğrultusunda hesaplamalar yaparak pratiğe aktarabilme.  |
| 9  | Otomatik kontrol sistemlerinin vazgeçilmez elemanları olan pnömatik ve hidrolik sistemlerdeki elemanları tamir edebilir ve çalışmalarını düzenleyebilme.   |
| 10 | Tüm program boyunca Makina teknikeri olarak yetişen öğrenci, çalışma alanında endüstriyel görev tanımı olarak hata bulma, problem çözme, karar verme, işlev ve faaliyetlerin planlanması olduğunu bilir ve bu kişilere bu özellikleri kazanmaları hedeflenerek sağlanabilir. |

**Program ve Öğrenme Çıktıları İlişkisi 1:Çok Düşük, 2:Düşük, 3:Orta, 4:Yüksek, 5:Çok Yüksek**

|      | ÖÇ1 | ÖÇ2 | ÖÇ3 | ÖÇ4 | ÖÇ5 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| PÇ1  | 2   | 3   | 3   | 3   | 3   |
| PÇ2  | 3   | 5   | 2   | 3   | 2   |
| PÇ3  | 2   | 5   | 4   | 3   | 5   |
| PÇ4  | 5   | 2   | 5   | 3   | 4   |
| PÇ5  | 4   | 4   | 2   | 3   | 3   |
| PÇ6  | 3   | 1   | 3   | 3   | 2   |
| PÇ7  | 2   | 2   | 2   | 2   | 5   |
| PÇ8  | 5   | 5   | 4   | 4   | 5   |
| PÇ9  | 5   | 4   | 5   | 3   | 3   |
| PÇ10 | 2   | 2   | 3   | 2   | 5   |

